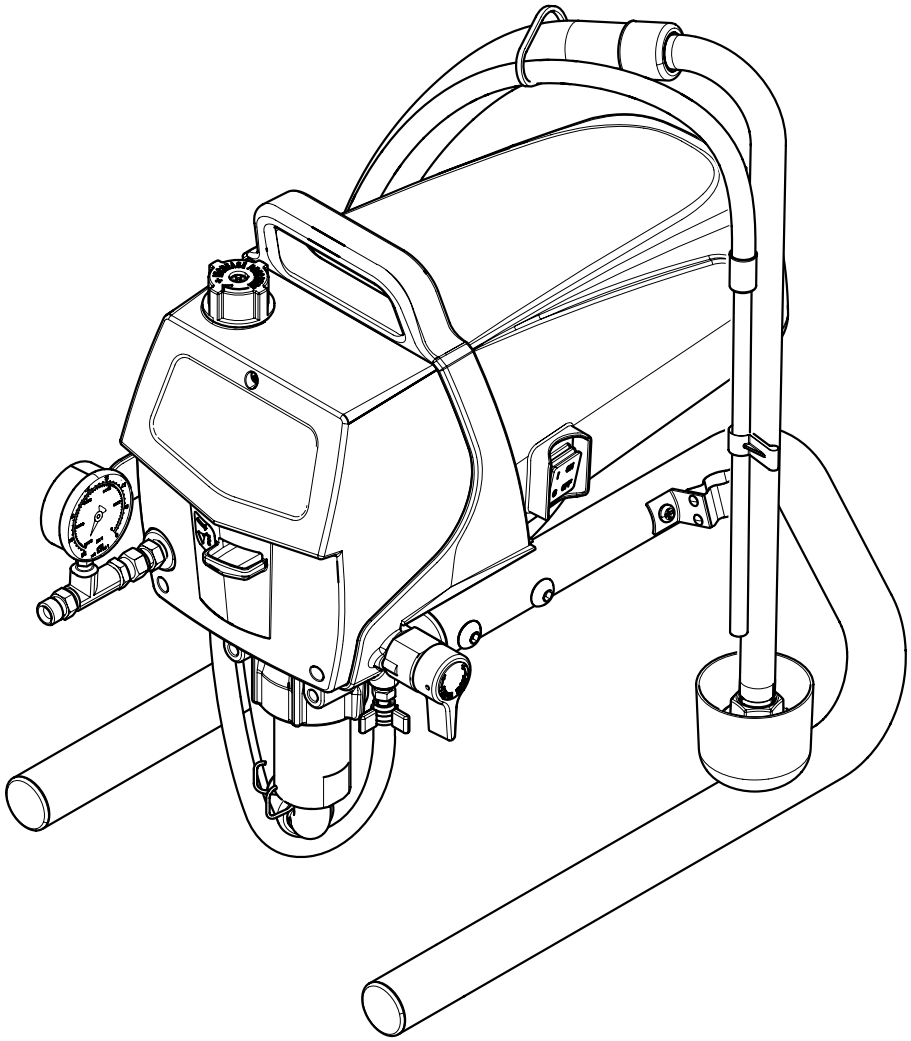
WAGNER®

取扱説明書

PS 3-20

電動ピストン式エアレス塗装機



Edition 2 / 2015 J

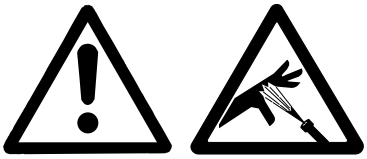
2261220A

PS3-20 取扱説明書

警告！

注意：注入によるケガの恐れ！

エアレス装置は極めて高圧なスプレーを生じます。圧力のかかったスプレーは重大なケガの危険性があります。



1

吹付時、ノズルチップを手に近づけないで下さい。
スプレーガンを人に向けないで下さい。
安全ガードのついていないスプレーガンは使用しないで下さい。
スプレーによるケガを軽視しないで下さい。
塗料・溶剤による皮膚のケガが生じた場合は：
使用していた塗料、溶剤名を書きとめて下さい。
医師の診断をただちに受けて下さい。

2

本装置を使うすべての作業の前にすべきこと：
1．故障した部品が使われていないか確認して下さい。
2．スプレーガンの引き金をロックして下さい。
3．装置が接地されていることを確認して下さい。
4．塗料ホースとスプレーガンの最大使用圧力を確認して下さい。
5．すべての接続部品から漏れがないか確認して下さい。

3

装置の洗浄、メンテナンスに関する手順をしっかりと読んで下さい。
本装置を使うすべての作業中断および装置故障の後には：
1．スプレーガン、装置から残圧を抜いて下さい。
2．スプレーガンの引き金をロックして下さい。
3．装置の電源を必ずオフにして下さい。

常に安全に注意して下さい！

目次

ページ

1. エアレススプレーの安全規定 2
1.1 本取扱説明書で使用する警告、注意、記号 2
1.2 電気安全性 3
1.3 静電気の帯電（火花や炎の発生） 3

2. 対象塗装及びコーティング剤 4
2.1 対象塗装 4
2.2 コーティング剤 4

3. 装置の説明 4
3.1 エアレスの手順 4
3.2 装置の機能 4
3.3 PS 3.20　説明図詳細 5
3.4 PS 3.20　説明図 5
3.5 技術データ 6
3.6 搬送時 6

4. 運転の開始 6
4.1 塗料ホース・スプレーガン・潤滑油 6
4.2 電源接続 7
4.3 初使用開始時 7
4.4 本体にコーティング剤を充填し始動させる 7

5. 塗装テクニック 8

6. 塗料ホースの取扱い 8

7. 作業の中断 8

8. 洗浄 9
8.1 本体の外側の洗浄 9
8.2 サクションフィルターの洗浄 9
8.3 高圧フィルター（※オプション）の洗浄 9
8.4 エアレススプレーガンの洗浄 10

9. トラブルシューティング 10

10. 保守点検 11
10.1 一般的な保守点検 11
10.2 塗料ホース 11

11. 本体の修理 11
11.1 リリーフバルブ 11
11.2 吸入・吐出弁 12
11.3 パッキン 12
11.4 モーター交換 14
11.5 ギア交換 14
11.6 圧力スイッチ／トランスデューサー 15
11.7 圧力スイッチタイミングのリセット 15
11.8 基盤の交換 16
11.9 PS 3.20 電気配線図 17

12. 付録 18
12.1 チップの選択 18
12.2 エアレス硬質金属チップのサービスと洗浄 18
12.3 スプレーガンアクセサリー 18
12.4 エアレスノズルチップの一覧表 19/20

アクセサリー 21
分解図
全体 22
サクション部 23
駆動部 1 24
駆動部 2（塗料ポンプ部） 25
フレーム部 26

機器の点検・廃棄に関する注意
製造物責任に関する重要事項・保証書 27

1. エアレススプレーの安全規定

1.1 本取扱説明書で使用する警告、注意、記号

この取扱説明書では、警告指示の記載により、ユーザーおよび装置に対する固有の危険を強調し、危険を回避するための対策について述べています。この警告指示は、以下のカテゴリーに分類されます：

	順守しなければ、死亡・重傷および人身への重大な事故を引き起こします。安全に関する重要な情報が記載されています。
	順守しなければ、負傷事故・器物破損を引き起こす可能性があります。装置への損傷や負傷事故を予防する重要な情報が記載されています。
	皮膚への注入、損傷の危険
	溶剤・塗料の蒸気による火災の恐れ
	溶剤・塗料の蒸気、不適切な材料による爆発の恐れ
	有害な蒸気の吸い込みによる負傷の恐れ
	注記・・特定性質、手順についての情報

皮膚への注入、損傷の危険

本機による高圧吹付けは、皮膚と皮下組織に穴をあけ、重傷につながります。スプレーによるケガを軽視しないで下さい。

塗料・溶剤による皮膚のケガが生じた場合は：

使用していた塗料、溶剤名を書きとめてください。医師の診断をただちに受けてください。

事故予防のために：
- スプレーガンを人に向けないで下さい。
- ノズルチップを手に近づけないで下さい。
  ホースの漏れに手を近づけないで下さい。
- スプレーガンを手に向けないで下さい。作業用手袋を着用していても高圧吹付圧力は防護できません。
- メンテナンス、洗浄、チップの交換および作業の中断時は、常にスプレーガンの引き金をロックして下さい。エンジンをストップし、スプレーガン、装置から残圧を抜いて下さい。
- スプレー中はチップガードを正しい位置に維持して下さい。
- システムの循環、洗浄時は、常にスプレーチップを外して下さい。
- スプレーガンの引き金やチップガードが故障している場合は、スプレーガンを使用しないで下さい。
- スプレーチップ、ガン、エクステンション、ホースを含む全ての付属品が最大使用圧力に対応できることを確認して下さい。

警告: 塗料ホース

塗料ホースは摩耗、ねじれ、その他乱用により漏れを発生する可能性があります。漏れにより材料の皮膚への注入の危険があります。毎日ホースの点検をして下さい。

事故防止のために:
- 毎回作業の前に、ホースの点検をして下さい。
- 損傷しているホースは直ちに交換して下さい。
- ホースを自分で修理しないで下さい。
- 強く曲げたりや折ったりしないで下さい。
- いかなる場合でも、交通量の多い場所、鋭く尖った角部、可動部、高温部にホースを設置しないで下さい。
- ホースをよじらないで下さい。
- ホースを溶剤に浸さないで下さい。ホースの外側は濡れた布で拭いて下さい。
- ホースでつまづかないように、正しい場所に設置して下さい。

機能性・安全性・耐久性を確実にするために、ワグナーの純正ホース、アクセサリーのみ使用して下さい。

警告：爆発または火災

溶剤や塗料の蒸気は爆発や発火の恐れがあります。深刻な傷害や損傷を人や物に与えることがあります。

事故防止のために:
- 引火点が21℃以下の塗料を使用しないで下さい。引火点とは液体が蒸気化し発火する温度です。
- 防爆規定に定められている作業エリアで本装置を使用しないで下さい。
- 塗料や溶剤の揮発蒸気が滞留しないように、作業エリアは常に換気をして下さい。
- 作業エリアに火や、火を付けたタバコ、赤熱したワイヤー、高温の表面、研削切断による火花などの引火源がないことを確認して下さい。また、溶剤の缶、ガソリン、燃えやすいゴミ、布等を置かないで下さい。
- 作業エリアで喫煙しないで下さい。
- 装置は被塗物から十分な距離をとり、よく換気された場所に設置して下さい。（必要な場合、延長ホースを使用して下さい）可燃性蒸気は通常空気よりも重く、床面は極めて注意を払い、換気をして下さい。
- 作業エリアの装置と被塗物は正しく接地アースされていなければなりません。静電気が発生するとスパークを起こし、火災・爆発・電気ショックの原因になります。
- 伝導性の接地アースされたホースのみ使用して下さい。ガンはホースの接続部を通して接地アースして下さい。
- 常に別の金属製容器に、ポンプが低圧で、スプレーチップを外した状態で循環して下さい。

- コーティング剤の容器や包装材、または同梱の資料に記載されている取扱上の注意を参照して下さい。
- 装置の循環時には、できるだけ低圧状態で行ってください。
- 溶剤を使って本機を洗浄する際、口（栓）の小さい容器の中にスプレーしないで下さい。爆発性の混合ガスが発生して危険です。スプレーを受ける容器は接地アースされていなければなりません。

警告: 有害な蒸気

塗料、溶剤、その他コーティング剤は、有害な蒸気を発生する恐れがあり、吸い込んだり、直接触れると危険です。有害な蒸気は深刻な吐き気、めまい、中毒を引き起こす恐れがあります。

事故予防のために:

- スプレー作業中は、保護マスクを着用してください。保護マスクの使用説明書を読んで、マスクが使用するコーティング剤に対応することを確認して下さい。
- 有害な蒸気に関する現地の法規には、必ず従って下さい。
- 安全ゴーグルを着用して下さい。
- 皮膚を保護するため、防護服や安全ゴーグル、手袋、場合によっては皮膚保護クリームが必要です。準備や作業、機械の洗浄を行う際は、使用している塗料、溶剤、洗剤のメーカーの処理規定に従って下さい。

警告: その他の安全規定

本機は重大な負傷事故・器物破損を引き起こす可能性があります。

事故防止のために:

- 国、地方自治体、現地の法令必要条件、事故防止規定を順守して下さい。
- スプレーガンの反跳によるケガの危険を防ぐために、作業時は、しっかりとした地面の上で行ってください。長時間続けてスプレーガンを握ることは避けて下さい。洗浄する時は、スプレーチップを外して、圧力コントロールノブでできるだけ低圧に調整して下さい。
- 付属品、部品、操作工具などは、その機種に規定されたものを取扱説明書に従って使用して下さい。
- 使用する塗料、溶剤の製造メーカーの取扱説明書をよく読んで下さい。
- 床面にこぼれた塗料、溶剤はただちに拭き取って、転倒を防いでください。
- 防音保護具を着用して下さい。本装置は騒音レベル80 dB(A)以上を発生します。
- 本装置を放置しないでください。使用していない本装置は、子供の手の届かない場所に保管して下さい。本装置の使用法に詳しくない人や、操作説明書を読んでいない人には、本装置を使用させないで下さい。
- 風が強い日の作業は止めて下さい。
- 装置、使用する塗料、溶剤の廃棄は、各製造メーカーが制定した処理規程、および国・地方自治体の法規・規則に従って下さい。

1.2 電気安全性

電気器具は接地（アース）して下さい。漏電した場合は、アースが電流の避難ワイヤーになり電気ショックのリスクを弱めます。この商品の電源コードにはアース線が付いています。

危険 ・・電気器具の作業や修理は技術者によってのみ行って下さい。修理をする際は、本機のスイッチを切り、コンセントから電源プラグを抜いて下さい。

機器の中に水が浸入する事により漏電の危険があります。本機を高圧及び高圧洗浄機でスプレーしないで下さい。

1.3 静電気の帯電（火花や炎の発生）

スプレーされる塗料の流動により、場合によっては塗装機に静電気が帯電し、放電して火花や炎が発生する事があります。そのため、塗装機は必ず接地（アース）をして下さい。

スプレーガン及びホースに帯電された静電気は、ホースによって除去されます。そのため、ホースのジョイント間の電気抵抗は1メガオーム以下でなければなりません。

2. 対象塗装およびコーティング剤

2.1 対象塗装

本機は小規模及び中規模エリアの建築現場に適しています。

被塗物の例

ドア、ドア枠、手すり、家具、木造建築物、フェンス、ラジエーター（ヒーター）、スチール部品などにニスを塗る作業など

2.2 コーティング剤

使用できるコーティング剤

使用する塗料の品質に注意して下さい。

希釈可能なラッカーや塗料及びそれらが含まれている溶剤、2液型塗料、ディスパージョン塗料、ラテックス塗料、剥離剤、オイル、下塗り剤。
上記以外のコーティング剤はWAGNERにお問い合わせの上、ご使用下さい。

ろ過

サクションフィルターや、ガン内の挿入フィルターに関わらず、塗料のろ過をお勧めします。
作業の開始前に、コーティング剤を撹拌して下さい。

注意: モーター駆動の攪拌機を使用する場合は、気泡がかき混ざらないよう注意して下さい。気泡はスプレーを妨げ、作業の中断につながります。

粘度
本機で高粘度のコーティング剤のスプレーが可能です。
高粘度のコーティング剤が吸い上げられない場合は、コーティング剤の製造メーカーの指示に従って希釈して下さい。
2液コーティング剤
可使時間に注意し、適切な洗浄剤で時間内に洗浄を終えて下さい。

研磨成分を含むコーティング剤

研磨成分を含むコーティング剤はバルブ、塗料ホース、スプレーガン、チップの耐久性を低減させます。

3. 装置の説明

3.1 エアレスの手順

本機は主に、小～中規模エリアにおける高粘度コーティング剤の大量噴霧のために使用します。
ピストンポンプがサクションによりコーティング剤を吸い上げ、チップまで運びます。最大20.0MPaの圧力でチップからコーティング剤を霧化します。この高圧は極めてきめ細かい霧化（＝マイクロファイン効果）を形成します。

この手順ではエアーが使用されないため、「エアレス」（＝エアーなし）と表現されます。

このスプレー方法は、細やかな霧化とスムーズで気泡がない表面仕上げ、作業スピードの速さといった利点があります。

3.2 装置の機能

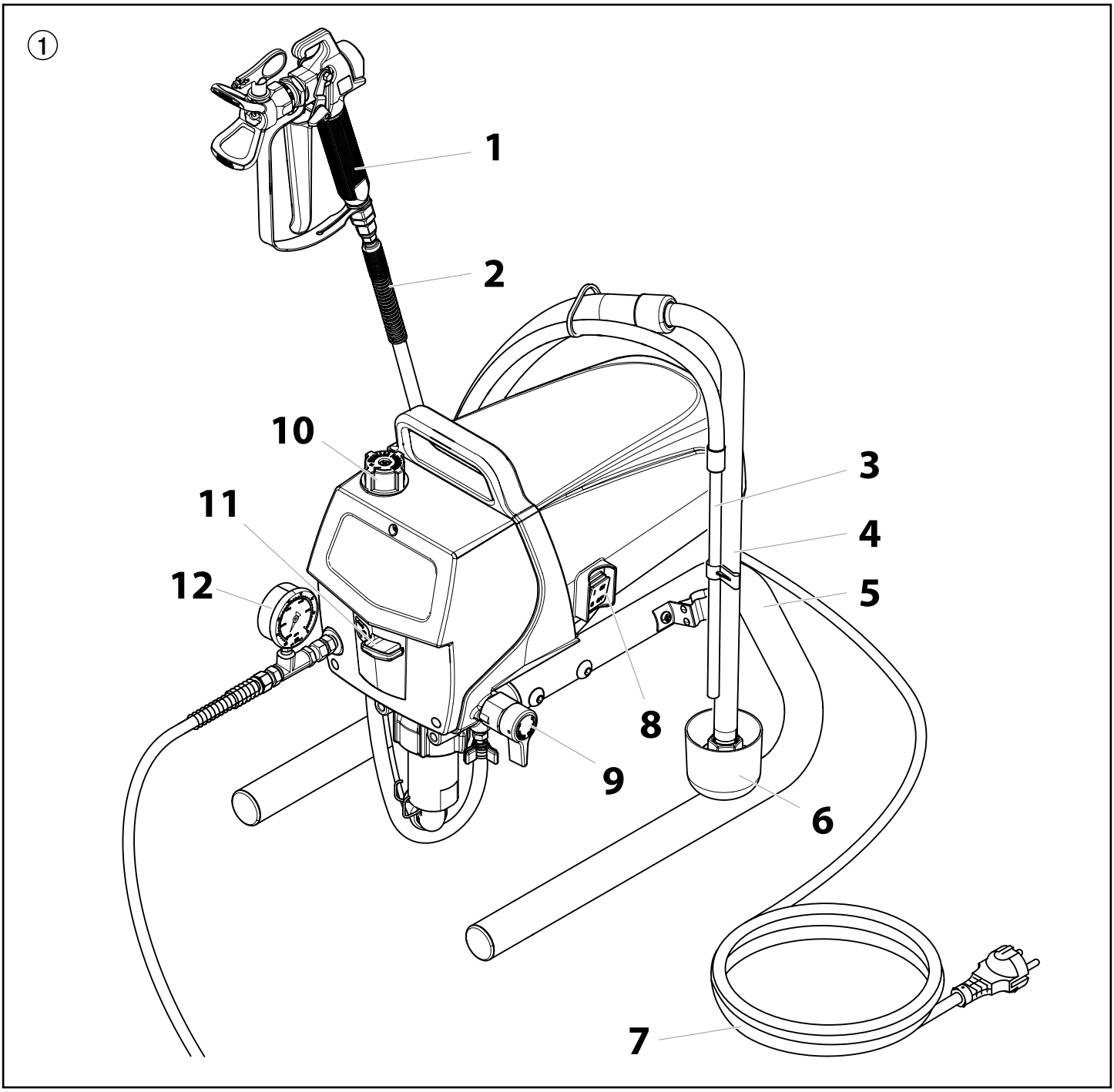
以下の段落では、装置の機能をより理解して頂くために、技術的構造を簡潔に説明しています。

Wagner PS 3-20 は電動式高圧塗装機です
ギアユニットが原動力をクランクシャフトに運びます。クランクシャフトは塗料を供給するため上下にピストンを動かします。
吸入弁は、ピストンの上方向の動きに合わせて自動的に開きます。吐出弁は、ピストンの下方向の動きで開きます。
塗料は高圧がかけられ、ホースを通ってガンまで届けられます。チップから出るときに霧化されます。
圧力調整ノブは塗料の量と作業圧力を調整します。

3.3 PS 3-20 説明図詳細

1 スプレーガン
2 塗料ホース
3 リターンホース
4 サクションホース
5 フレーム
6 ドリップカップ
7 電源コード
8 電源スイッチ
9 リリーフバルブ
レバーの位置 縦：循環（ ）
レバーの位置 横：吹き付け（ ）
10 圧力調整ノブ
11 オイル注入口
12 圧力計

3.4 PS 3-20 説明図



3.5 技術データ

電源	
	100V AC, 50/60 Hz
最大電流消費	
100V AC	10.5 A
消費電力	
	900 W
最大締切圧力	
	20.0 MPa
吐出量（12MPa・水）	
	1.32 l/min
最大チップサイズ	
	0.021 inch – 0.53 mm
コーティング剤の最大許容温度	
	43° C
最大粘度	
	20.000 MPa·s
重量	
	13.6 kg
寸法（長さ・幅・高さ）	
	441 x 324 x 415 mm
最大音圧レベル	
	80 dB*

* 測定場所：塗装機側面からの距離1m、床からの高さ1.6m、作動圧力12MPa、音響反射性の床

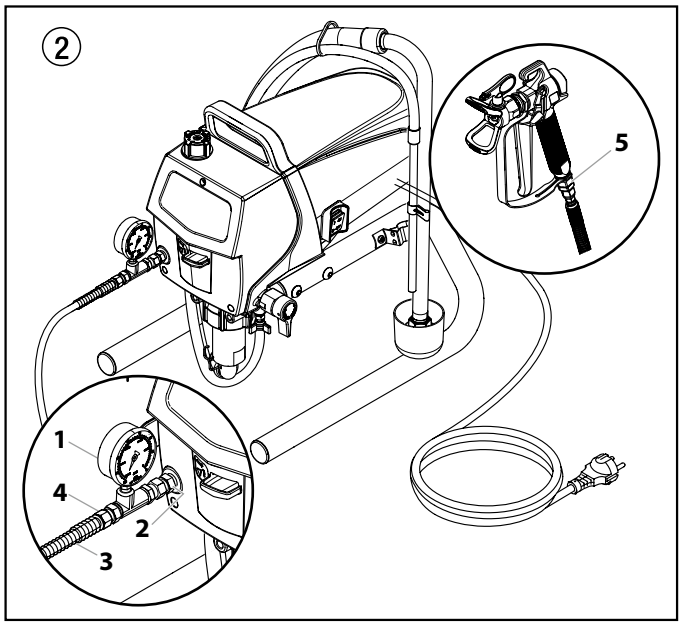
3.6 搬送時

しっかりとベルトで固定し、動かないようにして下さい。

4. 運転の開始

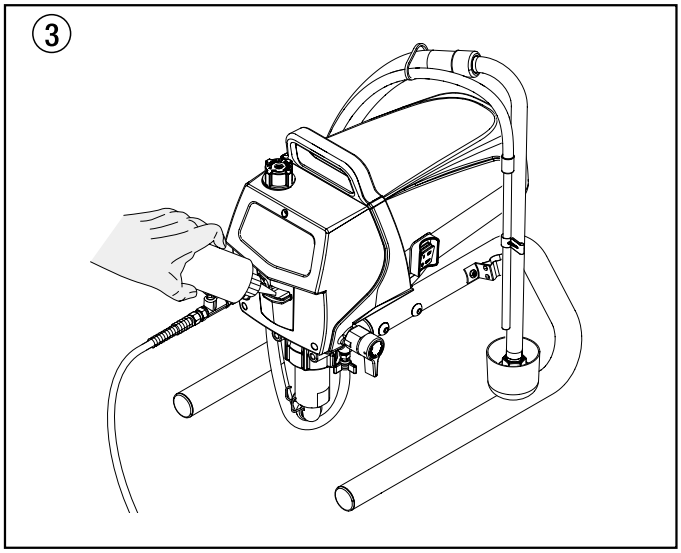
4.1 塗料ホース、スプレーガン、潤滑油

1. 圧力計（図②の１）を塗料吐出口（２）に取付けます。
2. 塗料ホース（３）を圧力計を付けた塗料吐出口（４）に取り付けます。
3. 塗料ホースに、チップを付けたスプレーガン（５）を取り付けます。
4. 塗料ホースのジョイントナットは、塗料が漏れないようにしっかりと締めます。



5. 潤滑油（図３）をオイル注入口に補充します。潤滑油が塗料容器に流入しないように気を付けて下さい。

潤滑油によって、パッキンの摩耗や破損の進行が抑えられます。



4.2 電源接続

注意

本機は、適切に接地（アース）された安全なコンセントに接続して下さい。

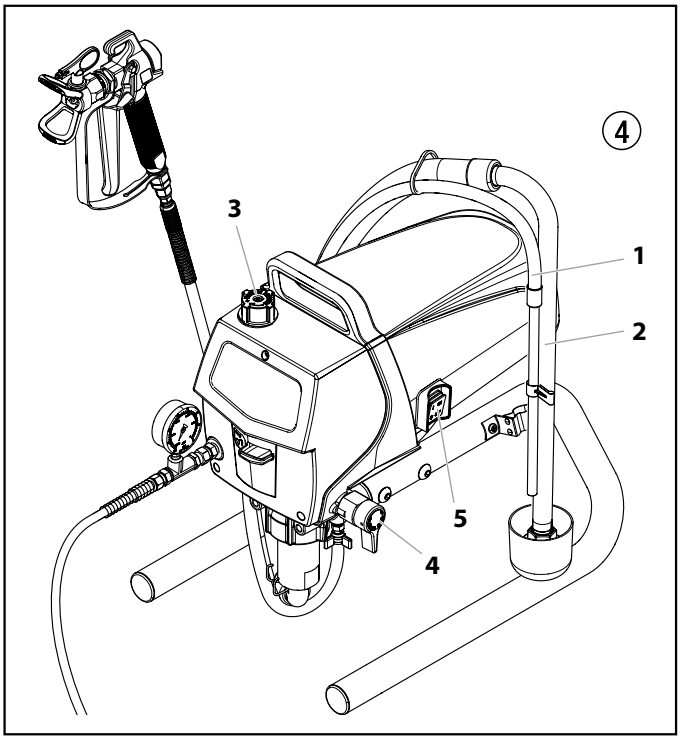
本機を主電源に接続する前に、供給電圧が定格と合っている事を確認して下さい。

4.3 初使用開始時

1. サクションホース（図④の２）、リターンホース（１）を適切な洗浄剤を入れた容器の中に浸します。
2. 圧力調整ノブ（３）を反時計回りに戻し、圧力を最小限にします。
3. リリーフバルブ（４）を開け（循環）位置にする。
4. 本体の電源スイッチをＯＮにする。
5. リターンホースから洗浄剤が流れ出るまで待ちます。
6. リリーフバルブを閉め（スプレー）位置にする。
7. スプレーガンのトリガーを引く。
8. 本体から洗浄剤を、開いた回収容器に向けて吹き戻します。

4.4 本体にコーティング剤を充填し、始動させる

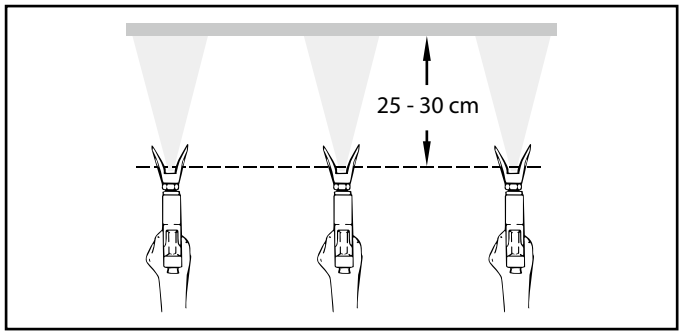
1. サクションホース（図④の２）とリターンホース（１）を塗料などのコーティング剤の容器に浸します。
2. 圧力調整ノブ（３）を反時計回りに戻し、圧力を最小限にします。
3. リリーフバルブ（４）を開け、循環（）にします。
4. 本体の電源スイッチをＯＮにする。
5. リターンホースから塗料/コーティング剤が流れ出るまで待ちます。
6. リリーフバルブを閉め、スプレー（）にします。
7. ガンから途切れることなく出るまで、ガンのトリガーを数回引き、開いた容器に吹き戻して下さい。
8. 圧力調整ノブをゆっくり回して、圧力を上げます。スプレーパターンを確認し、適切な霧化になるまで圧力を調整します。
9. これで塗装準備が整いました。



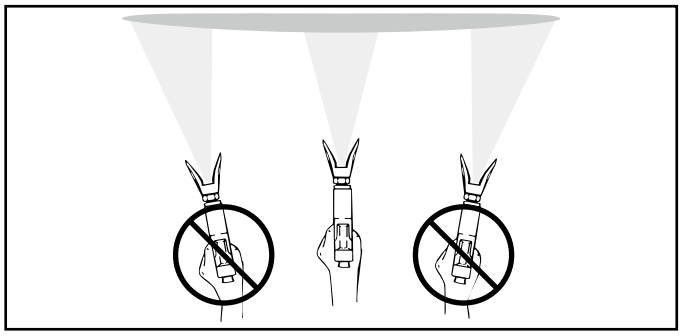
5. 塗装テクニック

危険・・チップガード無しで吹き付けしないで下さい。チップをスプレーの位置かあるいは目詰まり防止位置まで完全に回し、ガンの引き金を引いて下さい。チップの 取り外し、交換、洗浄前には必ずガンのトリガーをロックして下さい。

良い塗装作業のコツは、塗装面全体への均一な塗装です。腕を一定のスピードで動かし、ガンは塗装面から一定の距離を保ち続けます。 一番良い塗装距離は、チップと塗装面の間が25～30cmになる事です。

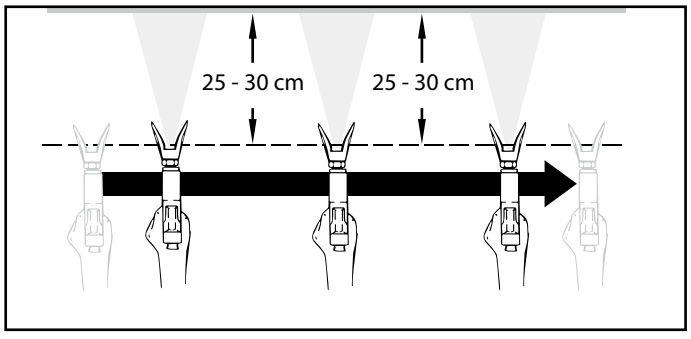


塗装面に対してガンを正しい角度に保ちます。手首を振るのではなく、腕全体を動かします。



ガンを塗装面に対して垂直に保ちます。そうしないと、スプレーパターンが不均一になります。

ストロークを始めた後、ガンのトリガーを引きます。ストロークを終える前にトリガーを離します。トリガーを引いたり、離したりする時は、ガンは動かしている状態です。各ストロークごとに約30%オーバーラップして下さい。そうすることで均一な塗装面が得られます。



エッジがはっきりしすぎる場合、または、スプレーパータンが縞状になる場合は、作動圧力を上げるか、コーティング剤を希釈します。

6. 塗料ホースの取扱い

本機にはピストンポンプ用の特別な高圧の塗料ホースが付いています。

ホースの漏れによって怪我を負う危険があります。ホースに損傷がある場合はすぐに交換して下さい。
ホースに欠陥がある場合、絶対に自分で修理しないで下さい！

ホースは注意して取り扱う必要があります。ホースを極端に曲げたり折ったりしないように注意して下さい。
ホースの上に乗らないで下さい。とがった物や角に当たらないように保護して下さい。
本機を移動する時は、ホースを引っ張らないで下さい。
ホースがねじれない事を確かめて下さい。

足場での作業にホースを使用する場合は、常に足場の外側に沿ってホースを引くのが一番良い方法です。ホースが古い程、損傷が生じるリスクが高くなります。毎回使用前に点検して、摩耗や損傷があった場合はすぐに交換して下さい。

7. 作業の中断

1. リリーフバルブを開け、循環（↻）の位置にします。
2. 本体の電源スイッチをオフにします。
3. 圧力調整ノブを反時計回りに戻して、圧力を最小限にします。
4. スプレーガンのトリガーを引き、高圧ホース及びガンから圧力を逃します。
5. スプレーガンの安全ロックを必ずかけて下さい。詳しくはスプレーガンの取扱説明書を参照して下さい 。
6. スタンダードチップを洗浄する場合は、18ページ、12.2章を参考にして下さい。
   スタンダードチップでない場合は、そのチップの取扱説明書を参照して下さい。
7. サクションホースやリターンホースは塗料/コーティング剤に浸したままにするか、適切な洗浄剤に浸しておいて下さい 。

注意
速乾性塗料または２液塗料を使用する場合、必ず処理時間内に装置を適切な洗浄剤で洗浄して下さい。

8. 洗浄

本機を支障なく使用するためには、入念な洗浄が不可欠です。

毎回、塗装作業の後に、塗装機を洗浄して下さい。

塗装機の中に残った塗料が乾燥し固着しないように注意して下さい。

洗浄に使用する洗浄剤は、使用塗料に合ったものを使用して下さい。

スプレーガンの安全ロックを必ずかけて下さい。

（詳しくはスプレーガンの取扱説明書を参照して下さい。）

スタンダードチップを洗浄する場合は、18ページ、12.2章を参照して下さい。

スタンダードチップでない場合は、そのチップの取扱説明書を参照して下さい。

1. 容器からサクションホースを取り出します。
2. リリーフバルブを閉め、バルブの位置をスプレー（ ）にします。
3. 本体の電源スイッチをオンにします。

注意

溶剤系の塗料の場合は、容器が接地（アース）されていなければなりません。

注意！小さい開口部（注入口）の容器内にスプレーしたり、ポンプで注入してはいけません。安全規定を参照して下さい。

4. スプレーガンのトリガーを引いて、サクションホースや塗料ホースやガンに残っている塗料を、口の開いた回収容器に捨て吹きします。
5. 洗浄剤の入った容器にサクションホースとリターンホースを浸します。
6. 圧力調整ノブを反時計回りに戻し、圧力を最小限にします。
7. リリーフバルブを開き、バルブの位置を縦（循環 ）にします。
8. 洗浄剤を回路内で数分間循環させます。
9. リリーフバルブを閉め、バルブの位置を横（スプレー ）にします。
10. ガンのトリガーを引きます 。
11. 回路内に残った洗浄剤が空になるまで、口の開いた回収容器に捨て吹きします。
12. 本体の電源スイッチをオフにします 。

8.1 本体の外側の洗浄

まず始めに、電源プラグをコンセントから抜いてください。

注意

水が浸入してショートする恐れがあります！機械本体に高圧洗浄や高圧スチームクリーナーを使用して洗浄する事は絶対にお止め下さい。

注意

塗料ホースは溶剤に入れないで下さい。お手入れには湿らせた布で外側を拭いて下さい。

本体の外側を、適切な洗浄剤を浸した布で拭き取ります 。

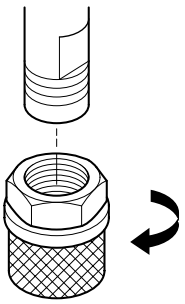
8.2 サクションフィルターの洗浄

清潔なフィルターを使用する事で、最大吐出量、安定したスプレー圧力、支障のない動作が保証されます。

1. サクションホースからフィルター（図⑤）を取り外します。
2. フィルターを洗浄または交換します。

洗浄にはブラシと適切な洗浄剤を使用して下さい。

⑤



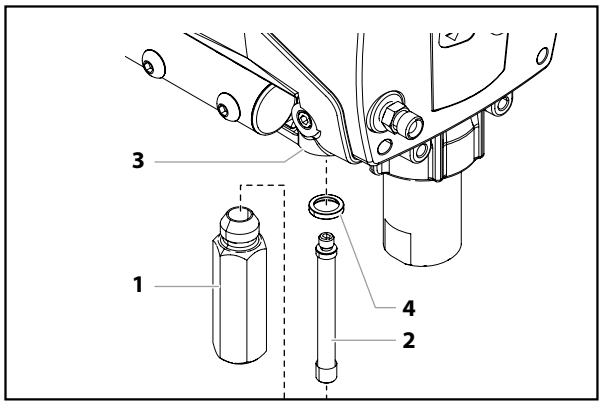
8.3 高圧フィルター（※オプション）の洗浄

高圧フィルターはオプションとして別途注文可能です。 フィルターカートリッジを定期的に洗浄して下さい。汚れたり目詰まりした高圧フィルターは、スプレーパターンを悪くしチップの目詰まりの原因になります。

1. 圧力調整ノブを反時計方向に戻し、圧力を最小限にします。
2. リリーフバルブを開き、バルブの位置を循環（ ）にします 。
3. 本体の電源スイッチをオフにします。

電源プラグをコンセントから抜きます。

4. フィルターハウジング（図⑥の１）をストラップレンチで取り外します。
5. 時計回りに回し、ポンプマニホールド（３）からフィルター（２）を取り外します。
6. 適切な洗浄剤でパーツを洗浄します。必要な場合、フィルターカートリッジを交換します。
7. Ｏリング（４）の摩耗・損傷を確認し、必要な場合は交換します。
8. 反時計回りに回し、新しいあるいは洗浄済みのフィルターをポンプマニホールドに取り付けます。
9. フィルターハウジング（１）に取り付け、ストラップレンチでしっかりと締めます。



8.4 エアレススプレーガンの洗浄

1. エアレススプレーガンは、適切な洗浄剤で洗浄します。
2. チップは内部に塗料が残らないように、適切な洗浄剤で全体を洗浄します。
3. エアレススプレーガンの外側全体を洗浄します。

エアレススプレーガンのガンフィルター（図⑦）

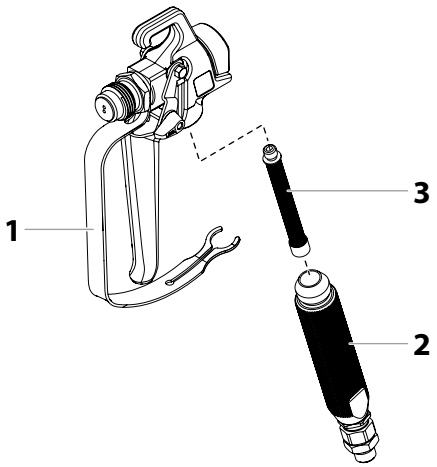
取り外し手順

1. 力を入れて安全ガード（1）を前方へ引きます。
2. グリップ（2）をガンハウジングから取り外します。ガンフィルター（3）を取り出します。
3. ガンフィルターに詰まりや不具合がある場合は交換して下さい。

取り付け手順

1. ガンフィルター（3）をガンハウジングに差し込みます。
2. グリップ（2）をガンハウジングに取付け、締めます。
3. 安全ガード（1）をかみ合わせます。

⑦



9. トラブルシューティング

不具合の種類	考えられる原因	対応策
A. 塗装機が作動しない	1. 電源が供給されてない 2. 圧力設定が低すぎる 3. 電源スイッチが故障	1. 電源供給を点検する 2. 圧力調整ノブを回し、圧力を上げる 3. 交換
B. 塗料の吸入が行われない	1. リリーフバルブが吹付け（↱）の位置になっている 2. フィルターが液体から飛び出し、空気を吸い込んでいる 3. フィルターの詰まり 4. サクションホースが緩み、空気を吸い込んでいる	1. リリーフバルブを循環（↻）にする 2. 塗料の充填 3. フィルターを洗浄か交換 4. 連結部を洗浄。必要ならばOリングを交換 サクションホースが支持クリップで留められているか確認
C. 塗料は吸入するが、圧力が上がらない	1. チップがひどく摩耗している 2. チップ口径が大きすぎる 3. 設定圧力が低すぎる 4. フィルター詰まり 5. リリーフバルブがスプレー（↱）位置にありながら、塗料がリターンホースから流れ出ている 6. パッキンの汚れ及び摩耗 7. 弁ボールの摩耗 8. 弁シートの摩耗	1. 交換 2. チップ交換 3. 圧力調整ノブを時計回りに回し、圧力上昇 4. フィルターを洗浄か交換 5. リリーフバルブを取り外し洗浄、あるいは交換 6. パッキンを取り外し洗浄、あるいは交換 7. 弁ボールを取り外し交換 8. 弁シートを取り外し交換
D. 塗料ポンプ部の上部から塗料が出る	1. 上部パッキンの摩耗 2. ピストンの摩耗	1. パッキンを取り外し交換 2. ピストンを取り外し交換
E. スプレーガンの脈動が増加	1. ホースのタイプが正しくない 2. チップが摩耗している、あるいは口径が大きすぎる 3. 圧力が高すぎる	1. 適切なホースを使用 2. チップ交換 3. 圧力調整ノブを回し、低い圧力に設定する
F. スプレーパターンが悪い	1. チップ口径が使用塗料に対して大きすぎる 2. 圧力設定が不適切 3. 吐出量が少なすぎる 4. 塗料粘度が高すぎる	1. チップ交換 2. 満足いくスプレーパターンになるよう圧力を調整 3. 全てのフィルターを洗浄か交換 4. 塗料メーカー説明書を参考にして、希釈する
G. 塗装パワーが低い	1. 圧力設定が低すぎる	1. 圧力調整ノブを時計回りに回し、圧力を上昇させる
H. 圧力が異常上昇し、止まらない	1. 圧力スイッチの故障 2. トランスデューサーの故障	1. 本機をワグナー指定サービスショップに持っていく 2. 本機をワグナー指定サービスショップに持っていく

10. 保守点検

10.1 一般的な保守点検

本機は、年に一度ワグナー指定サービスショップにてメンテナンスされるようお願い致します。

1. 塗料ホース、装置連結部、電源コードなどに損傷がないか確認します。
2. 吸入弁、吐出弁、フィルターが摩耗していないか確認します。

10.2 塗料ホース

塗料ホースを目視チェックし、特にフィッティング部に切れ目や膨らみがないか確認します。ジョイントナットは自由に回転するようにしておかねばなりません。

ホースが古い程、損傷が生じるリスクが高くなります。毎日点検して、摩耗・損傷がある場合は、すぐに交換して下さい。

11. 本体の修理

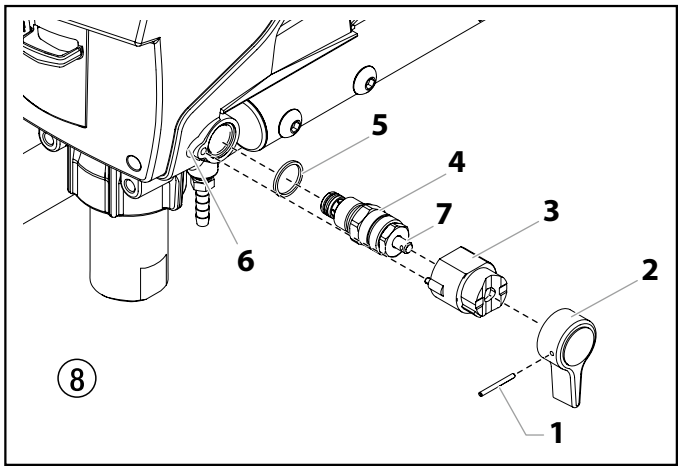
本体の電源スイッチをオフします。
修理作業の前に必ず電源プラグをコンセントから抜いて下さい。

11.1 リリーフバルブ

注意

バルブハウジング（4）は修理不可です。摩耗した場合、新しいものと交換して下さい。

1. 2mmのストレートポンチを使用して、リリーフバルブレバー（図⑧の2）から、ピン（1）を取り出します。
2. リリーフバルブレバー（2）とカム（3）を取り出します。
3. スパナを使い、ポンプマニホールド（6）からリリーフバルブセット（4）を取り出します。
4. シールパッキン（5）が正しく装着されているか確認し、新しいリリーフバルブセット（4）をポンプマニホールド（6）に完全にねじ込み、スパナでしっかりと締めます。
5. カム（3）をポンプマニホールド（6）の穴と平行になるように並べ、カムにグリースを塗り、取り付けます。
6. バルブシャフト（7）の穴がリリーフバルブレバー（2）と平行になるよう入れます。
7. ピン（1）を差し込み、リリーフバルブレバーを正確な位置に留めます。

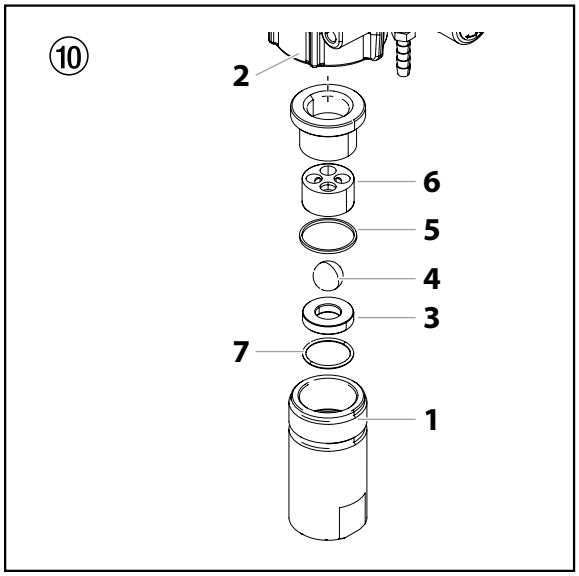


11.2　吸入・吐出弁

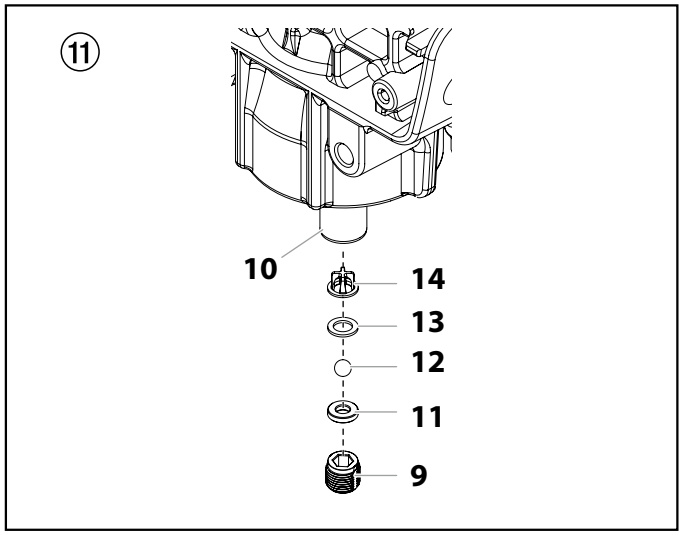
1. 圧力調整ノブが落ちないように注意して、ネジを抜き、その後ノブを外します。
   カバー前部の3つのネジを外し、前カバーを取り外します。
2. 本体の電源スイッチをオンし、その後オフします。そうする事によりピストンロッドが、低いポジションに位置します。

挟まれる危険
パーツが動いている時は指や道具を近づけないで下さい。

3. コンセントから電源プラグを抜きます。
4. 支持クリップをサクションホースの継ぎ目から抜き、サクションホースを外します。
5. リターンホースを取り外します。
6. ポンプで作業しやすい様に、本体を起こします。　（モーター側が下になるよう）
7. ポンプマニホールド（図10の２）から吸入弁ハウジング（１）を取り外します。
8. 吸入弁ガイド（6）、シールパッキン（５）、弁ボール（４）、吸入弁シート（３）、Oリング（７）を取り外します。
9. 適切な洗浄剤でパーツを洗浄します。
   吸入弁ハウジング（１）、吸入弁シート（３）、弁ボール（４）の摩耗を確認し、必要であれば交換します。



10. 六角レンチで、吐出弁ハウジングをピストン（図11の10）から取り外します。
11. 吐出弁ガイド（14）、シールパッキン（13）、弁ボール（12）、吐出弁シート（11）を外します
12. 適切な洗浄剤で全てのパーツを洗浄します。吐出弁ハウジング、吐出弁シート（11）、弁ボール（12）、吐出弁ガイド（14）の摩耗を確認し、必要ならば交換します。
13. 取り外した逆の順に組み立てていきます。ロックねじ（9）は、ねじ山がない「リップ」がピストン内で上向きになるようにします。Oリング（図10の7）にグリースを塗り、吸入弁ハウジング（図10の1）がきちんとシールできているか確認します。



11.3　パッキン

分解（図12）

1. 吸入弁ハウジングを11.2章のステップに従って取り外します。吐出弁を外す必要はありません。
2. ロッドピン（図12の16）に注意し、ヘキサローブ小ねじ（14）、ワッシャー（15）を外します。ロッドピンはヨーク（17）をピストン（18）につないでいます。
3. ペンチを用いて、ロッドピンを引き抜きます。
4. ピストンが一番上の位置にくるように、ポンプシャフトを回転させます。ヨーク（17）は上部ブッシング（19）に当たります。こうする事によりパーツは分解しやすくなります。
5. 上から、ピストン（18）を押し出します。
6. 六角レンチを使って上部ブッシング（19）を取り外します。
7. マイナスドライバーかペンチを使って、摩耗したシールを取り外します。上から上部パッキン（20）を、下から下部パッキン（21）を、シールの横から押し、外します。シールが付いているハウジングを傷つけないよう注意して下さい。
8. 新しいパッキンを取り付ける箇所を洗浄して下さい。

組立て（図12）

1. 上部パッキン（20）をグレーの挿入ツールから滑らせ、リップ（23）の出ている方が下向きになるようポンプハウジングに取り付けます。上部パッキンの挿入ツールはステップ6で使うので保管しておいて下さい。
2. 上部ブッシング（19）をハウジングのトップに置き、六角レンチ（トルク300～360in-lbs）で締めます。こうする事により上部パッキン（20）が正しい位置に来ます。
3. ポンプを後ろに傾け、倒します。下部パッキンに付いているラップと赤いプリフォームツールを外します。

注意
ラップは鋏でカットして下さい。万能ナイフやカッターを使うと、Oリングを損傷する原因になります。

4. 下部パッキン（21）をプリフォームツールから（上方向に）滑らせます。下部パッキンの一部をポンプブロックの底に差し込み、パッキン端が斜めになった部分（24）が上向きになるようにします。
5. 吸入弁ハウジング（22）をポンプハウジングの底から手で取り付け、下部パッキンを元の位置に収めます。

一旦できる限り強く締めて、緩め、再び外します。

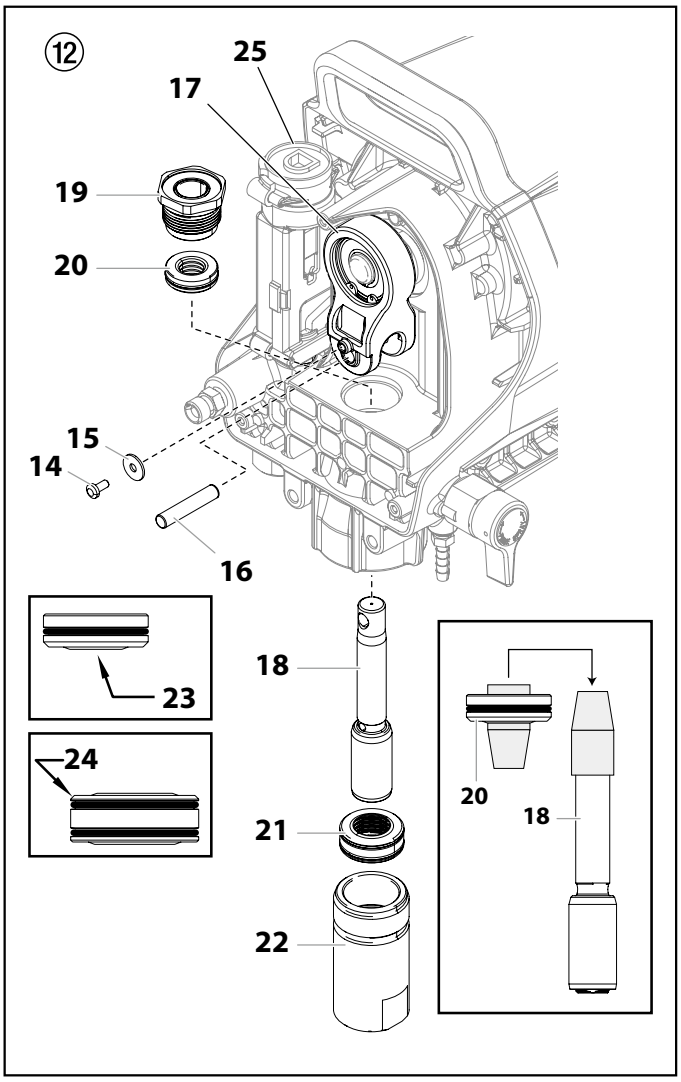
6. グレーの挿入ツールをピストン（18）のトップに置きます。ポンプハウジングに付ける前に、ピストンガイドツールとピストンロッドにグリースを塗ります。
7. ピストンをポンプブロックの底に差し込み、ピストンの穴がヨーク（17）の穴と重なるまで上に押し込みます。挿入ツールを捨てます。

注意

ピストンが上部、下部パッキンの中央を通っているか確認して下さい。位置がずれるとピストンがパッキンの端に当たり、損傷の原因になります。

8. グリースをピストンとヨークエリアに塗ると寿命が長くなります。ロッドピン(16)が入るヨークの穴に塗って下さい。
9. ヨーク（17）とピストン（18）をつなげるロッドピン(16)を差し込んで下さい。必要ならば、ピストンを上下に動かして下さい。
10. ヘキサローブ小ねじ（14）とワッシャー（15）を取り付け、ロッドピンを固定します。
11. こぼれないようにポンプの右側を上にして、潤滑油を数滴、トップナット（19）とピストン（18）の間に塗ります。こうする事によりシールの寿命が長くなります。
12. 吸入弁ハウジング（22）を再び取り付けます。できる限り強く手で締め、その後レンチでもう半回転させます。こうする事により下部パッキン（21）がしっかりと場所に収まります。
13. 前カバーを取り付け、3本のねじで留めます。
14. 圧力調整ノブを取り付けます。ねじで固定します。
15. サクションチューブとリターンチューブを取り付けます。

もしノブボタン（25）が圧力スイッチアッセンブリーから外れていれば、取り付ける前に再度調整する必要があります。（11.7圧力スイッチタイミングのリセット参照）



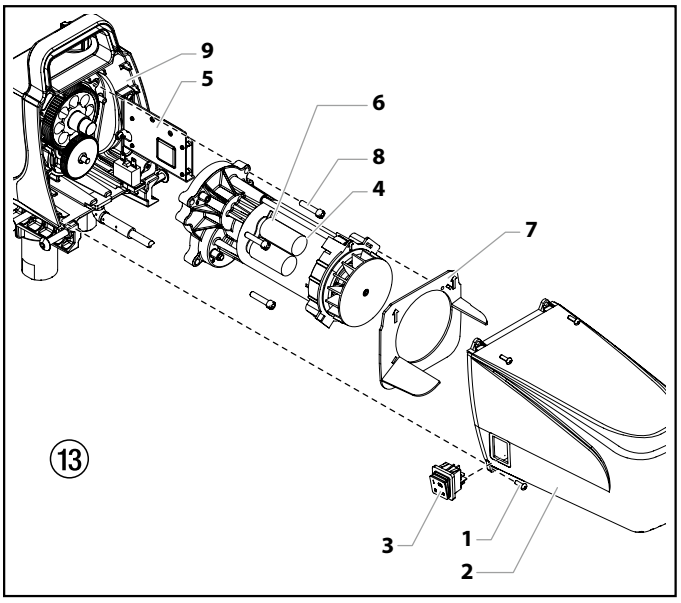
11.4　モーター交換

以下の手順は、ワグナー認可サービスショップで行って下さい。

1. リリーフバルブを開け、バルブの位置を循環（⟳）にします。本機の電源スイッチをオフにします。電源コードをコンセントから抜きます。
2. モーターカバーのねじ（1）4本を緩め、外します。モーターカバー（2）を外します。

電源スイッチ（3）はモーターカバーの中にあります。モーターカバーを完全に外すには、スイッチ後部にある全てのワイヤーを外さねばなりません。外す前のワイヤーの位置を覚えておいてください。

3. モーター（4）の後ろの、基盤（5）と繋がっている2つのワイヤー（黒と赤）を外します。モーターハウジングからアースワイヤーを外します。
4. モーターバッフル（7）をモーターの後部からスライドさせ取り出します。
5. 4本の六角穴付ボルト（8）を緩めて取り外します。
6. ポンプハウジング（9）からモーター（4）を引き出します
7. モーターを外したら、ポンプハウジング（9）のギアの損傷や摩耗を確認して下さい。必要であればギアを交換して下さい。
8. 新しいモーター（4）をポンプハウジング（9）に取付けます。
9. モーターを4ケの六角穴付ボルト（8）で留めます。
10. ワイヤーを再びつなぎます。（11.9電気配線図参照）
11. モーターバッフル（7）をモーターの後部にスライドさせ通します。バッフルの矢印は上向きになるよう注意して下さい
12. モーターカバー（2）をモーターに被せます。4本のモーターカバーねじ（1）でモーターを留めます。



11.5　ギア交換

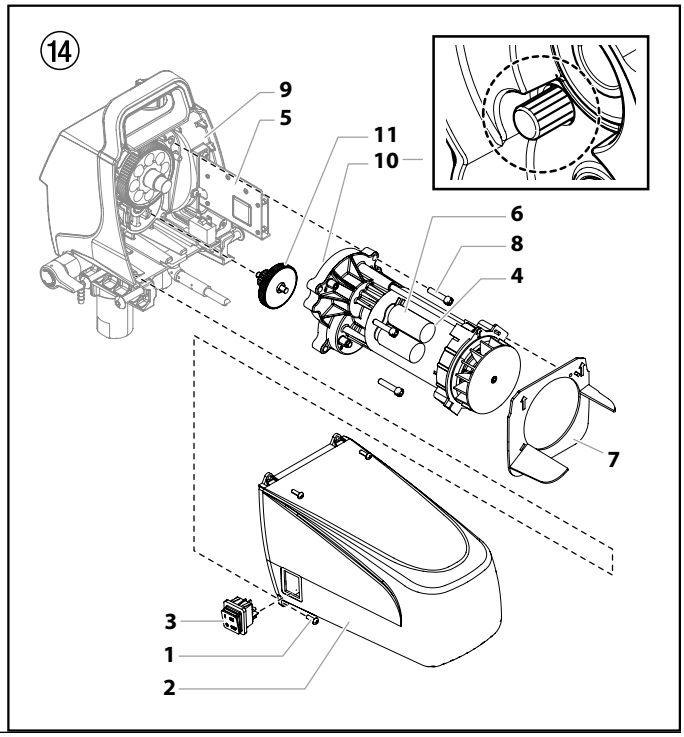
以下の手順は、ワグナー認可サービスショップで行って下さい。

1. リリーフバルブを開け、バルブの位置を循環（⟳）にします。本機の電源スイッチをオフにします。電源コードをコンセントから抜きます。
2. モーターカバーのねじ（1）4本を緩め、外します。モーターカバー（2）を外します。

電源スイッチ（3）はモーターカバーの中にあります。モーターカバーを完全に外すには、スイッチ後部にある全てのワイヤーを外さねばなりません。外す前のワイヤーの位置を覚えておいてください。

3. モーター（4）の後ろの、基盤（5）と繋がっている2つのワイヤー（黒と赤）を外します。モーターハウジングからアースワイヤーを外します。
4. モーターバッフル（7）をモーターの後部からスライドさせ取り出します。
5. 4本の六角穴付ボルト（8）を緩めて取り外します
6. ポンプハウジング（9）からモーター（4）を引き出します。
7. モーターの端のアーマチュアギア（10）の損傷や摩耗を調べます。もしこのギアが完全に摩耗しているならば、モーター全体を交換して下さい。
8. ＃２ギア（11）を取り外し、損傷や摩耗を調べます。必要であればギアを交換して下さい。
9. アーマチュアギア（10）か＃２ギアに損傷があれば、ギア損傷による屑が付着しているので、ポンプハウジング（9）を洗浄して下さい。
10. 上記のやり方を逆から行い、再び組み付けて下さい。

ポンプハウジング内のギアボックスに、約150gの潤滑油（PN 314-171)を足して下さい。



11.6　圧力スイッチ/トランスデューサー

以下の手順は、ワグナー認可サービスショップで行って下さい。

もし全ての圧力調整ができない、あるいは前部から塗料漏れがある時は、圧力スイッチ及びトランスデューサの交換が必要な場合もあります。

1. リリーフバルブを開け、バルブの位置を循環（⟳）にします。本機の出源スイッチをオフにします。電源コードをコンセントから抜きます。
2. ねじ（1）を外し、圧力調整ノブボタン（3）に注意しながら、ノブ（2）を外します。
3. 3本の前カバーねじ（4）を緩めて取り、前カバー（5）を外します。
4. 圧力スイッチの横からねじ（7）を取り外します。圧力調整ノブの底（3）を圧力スイッチの上から取り外します。
5. トランスデューサー（8）の上から、圧力スイッチAssy（6）を取り外します。
6. ワイヤーコネクター（10）から圧力スイッチ（6）を抜きます。

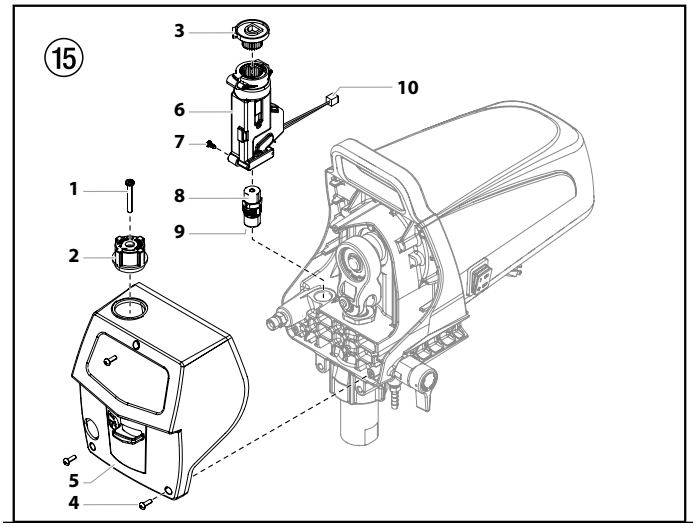
注意

圧力スイッチAssy.内部からワイヤーを引っ張ろうとしないで下さい。もし圧力スイッチのワイヤーコネクター（10）がポンプハウジングの口から出ていたら、口からコネクターが出てくるまでワイヤーをゆっくり丁寧に引っ張って下さい。

7. コネクターにある圧力スイッチを絶えず確認して下さい。もしスイッチが悪ければ、新しい圧力スイッチAssy.に交換して下さい。
8. トランスデューサー（8）に塗料がついてないか確認します。もし付いていれば、トランスデューサーを交換して下さい。もし付いていなければ9に進んで下さい。
   a. トランスデューサーの六角形の頭にレンチをかけて、トランスデューサーAssy.を緩めて外して下さい。
   b. トランスデューサーのOリング（9）に沢山の量のグリースを塗ります。トランスデューサーAssy.を再び戻し、70～75in/lbsトルクで締めます。

9.ワイヤーをつなぎ直します（11.9電気配線図参照）

10. 圧力スイッチAssy.（6）を、トランスデューサーの六角形の頭が出てくるまで、トランスデューサーに押しこみます。
11. 圧力スイッチの端のねじ（7）を交換します。
12. 11.7「圧力スイッチタインミングのリセット」章を参照



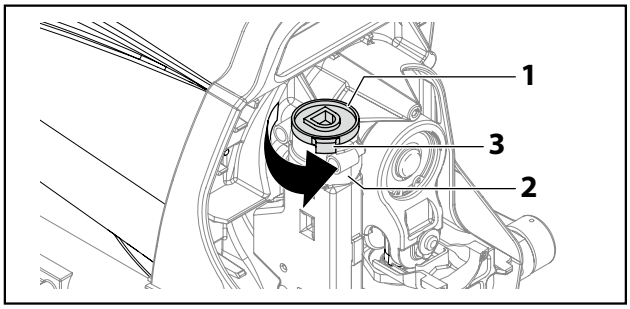
11.7　圧力スイッチタイミングのリセット

以下の手順は、ワグナー認可サービスショップで行って下さい。

ポンプが正しい最大圧力で作動できる様、圧力スイッチの部品は正確に組立て・調整せねばなりません。

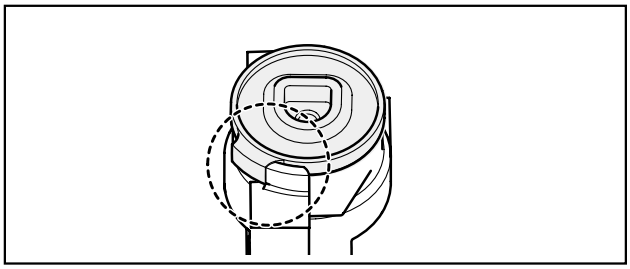
この手順は圧力計（PN 0521229）を使って行って下さい

1. 圧力スイッチ（2）にノブボタン（1）が付いているか確認して下さい。
2. 上から見て、ノブボタン（1）を圧力スイッチ内の歯が許す限り、できる限り反時計回りに回します。



もし圧力スイッチのストップ（3）がノブボタンの回転を邪魔するようであれば、ノブボタンを外し、歯に再び置き、ストップするまで反時計回りに回して下さい。

3. ノブのつまみを、圧力スイッチのつまみが止まるまでセットして下さい。



4. 前カバーを交換し、3本のねじで留めます。
5. ノブボタン内の圧力調整ノブを交換します、ねじは留めないで下さい。ノブを時計回りにできる限り回します。
6. 圧力計を吐出フィッティングにつなげます。
7. 塗料ホースとガンを圧力計につなげます。
8. 媒体として水を使います、4.4章に従って下さい。ガンにチップを付ける必要はありません。圧力設定を最大にして下さい。
9. 塗装機を最大圧力にします。圧力計で19.3～20.0MPaとなっているはずです。
10. もし圧力がそれ以下や以上の場合は、圧力スイッチ内部下のセットねじを調整して下さい。長い六角レンチでガイドラインに従って調整して下さい。
    a. もし圧力が19.3MPa以下であれば、19.3～20.0MPaになるまでセットねじを反時計まわりに回します。
    b.もし圧力が20.0MPa以上であれば、バルブハンドルを循環（⟳）の位置に回し圧力を逃がして下さい。塗装機が循環している間、セットねじを時計回りに少し回し、バルブハンドルを吹き付け（⌐）にします。圧力が19.3～20.0MPaに落ちるまでこれを繰り返して下さい。
11. 圧力計が19.3～20.7MPaを示せば、圧力調整ノブはセットされました。圧力調整ノブをねじで留めて下さい。

11.8 基盤の交換

以下の手順はワグナー認可サービスショップで行って下さい。

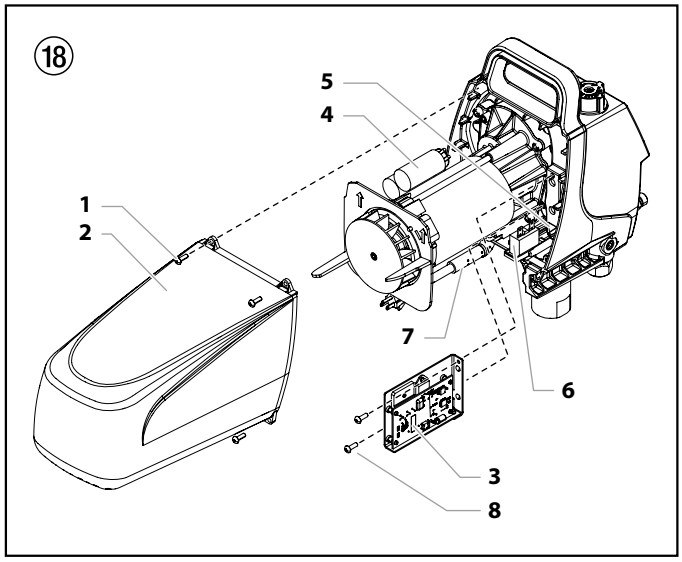
基盤キットを使ってこの手順を実行して下さい。

1. リリーフバルブを開け、バルブの位置を循環（↻）にします。本機の電源スイッチをオフにします。電源コードをコンセントから抜きます。
2. 4本のカバーねじ（1）を緩めて外します。
   モーターカバー（2）を外します。
3. 基盤（3）とモーターAssy.（4）を繋ぐ赤と黒のワイヤーを外します。
4. サーキットボードと圧力スイッチを繋ぐ白いワイヤーを外します。

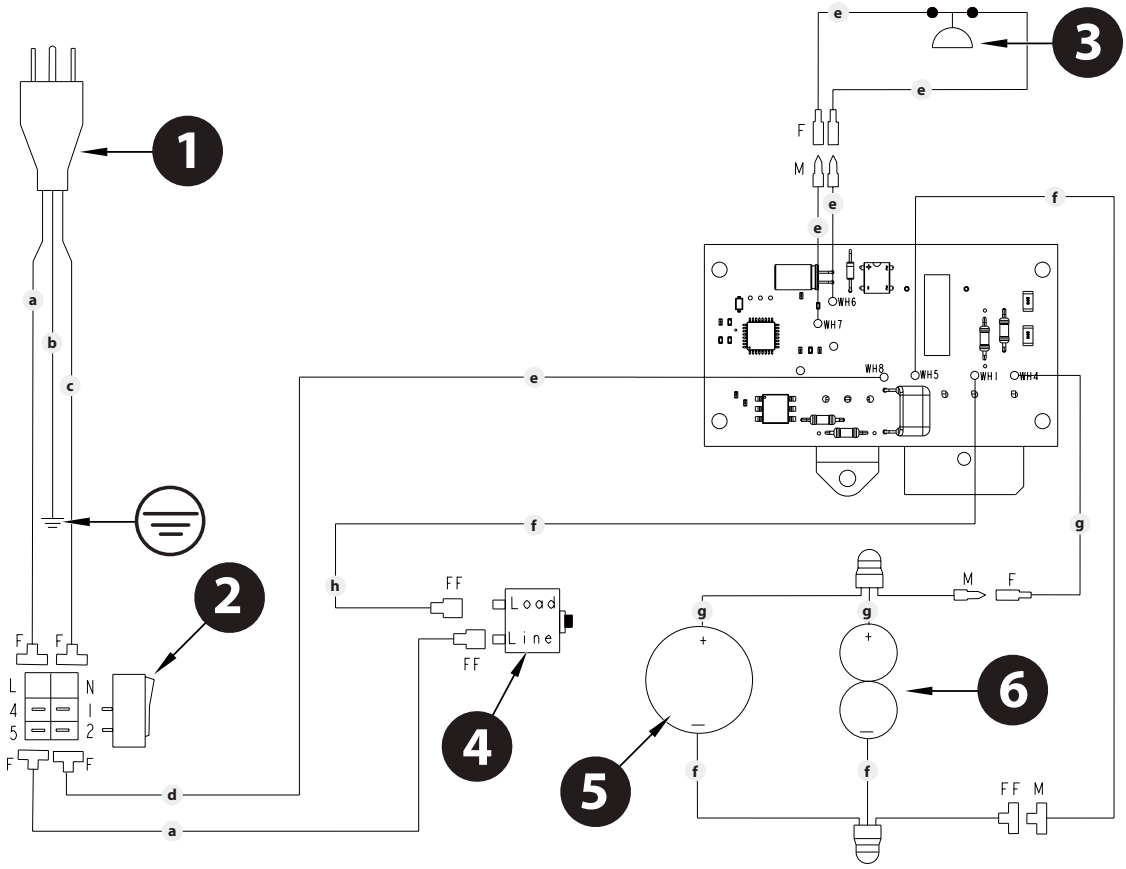
注意

圧力スイッチAssy.の中からワイヤーを引っ張り出そうとしないで下さい。もし圧力スイッチのワイヤーコネクタが、ポンプハウジングの口から出ていなくても、コネクターが現れるまでゆっくりと丁寧にワイヤーを引っ張って下さい。

5. 基盤とサーキットブレーカー（6）を繋いでいる黒いワイヤーを外します 。
6. 基盤と電源スイッチをつなぐ白いワイヤーを外します
7. 2つの基盤ねじ（8）を緩めて外します。基盤（3）を外します。
8. 新しい基盤（3）を取り付け、2つの基盤ねじ（8）で留めます。
9. 3〜6のステップで外したワイヤーを再び付けます（11.9電気配線図参照）。
10. モーターカバーをモーターの上にスライドし取り付けます。4つのモーターカバーねじでモーターを留めます。



11.9 PS 3.20 電気配線図



Pos.	
1	電源コード
2	電源スイッチ
3	圧力スイッチ
4	サーキットブレーカー
5	モーター
6	キャパシター

Pos.	
a	黒/茶
b	緑
c	白/青
d	青
e	白
f	黒
g	赤
h	茶

12. 付録

12.1 チップの選択

不具合のないスムーズな作動のため、チップの選択は最重要です。
多くの場合、最適なチップはスプレーテストによって決まります。
ルールとして:
吹付けは均一である事。
もし吹付け結果に筋が入れば、圧力が低すぎるか塗料の粘度が高すぎます。

直し方: 圧力を上げるか、塗料を希釈します。

原則として： チップ口径大 ＝ 低い圧力
チップ口径小 ＝ 高い圧力

角度によって様々な種類のチップがあります。

12.2 エアレス硬質金属チップ（スタンダードチップ）のサービスと洗浄

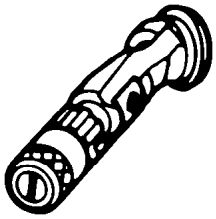
スタンダードチップ

違うタイプのチップをご使用の場合、メーカーの説明書に従い洗浄して下さい。
チップは大変精密に加工された穴がついています。耐久性を長くするために注意して扱う必要があります。
硬質金属の内部はとてももろいので注意して下さい！チップを投げたり、尖った金属製のものと一緒に取り扱わないで下さい 。

チップを綺麗にいつも使える状態にしておく為に以下のポイントがあります。

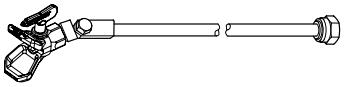
1. リリーフバルブハンドルを反時計まわりに完全に戻します（↻循環）。
2. 電源スイッチをオフします。
3. スプレーガンからチップを外します。
4. 残った塗料が取れるまで、チップを適切な洗浄剤にできるだけ長くつけましょう。
5. エアーダスターガンがあれば、水分を飛ばします。
6. 尖った木製の棒（つまようじなど）を使って残った塗料を取ります。
7. 虫眼鏡でチップを確認しましょう。必要に応じて4〜6を繰り返します。

12.3 スプレーガンアクセサリー



タイタンチップ
（最大25MPaまで）

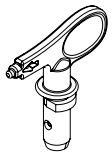
チップのマーク	口径mm	パターン幅（被塗物との距離30cm・圧力10MPa）	用途	製品コード
20	0.18 - 0.48	5 - 50 cm	塗料	2230012
28	0.28 - 0.66	8 - 55 cm	塗料、ディスパージョン	2230013
41	0.43 - 0.88	10 - 60 cm	防錆、ディスパージョン	2230014
49	0.53 - 1.37	10 - 40 cm	広範囲	2230015



延長ガンキャップ
回転ジョイント付
（チップ無）

長さ: 1m 製品コード 96 015
長さ: 2m 製品コード 96 016
長さ: 3m 製品コード 96 017

12.4　エアレスノズルチップの一覧表



ワグナー
トレードチップ3
最大27MPa

トレードチップボディ
取付ねじ（M18×P1.5）
ワグナー製スプレーガン用
製品コード: 0556040

以下の表のノズルには、対応するガンフィルターが付属品として付いています。

用途	刻印	角度	チップ口径 inch / mm	パターン幅mm 1)	ガンフィルター	注文番号
水性塗料/溶剤系塗料 ラッカー系塗料 オイル	107	10°	0.007 / 0.18	100		553107
	207	20°	0.007 / 0.18	120		553207
	307	30°	0.007 / 0.18	150		553307
	407	40°	0.007 / 0.18	190		553407
	109	10°	0.009 / 0.23	100	赤	553109
	209	20°	0.009 / 0.23	120		553209
	309	30°	0.009 / 0.23	150		553309
	409	40°	0.009 / 0.23	190		553409
	509	50°	0.009 / 0.23	225		553509
	609	60°	0.009 / 0.23	270		553609
合成樹脂塗料 エナメル	111	10°	0.011 / 0.28	100		553111
	211	20°	0.011 / 0.28	120		553211
	311	30°	0.011 / 0.28	150		553311
	411	40°	0.011 / 0.28	190	赤	553411
	511	50°	0.011 / 0.28	225		553511
	611	60°	0.011 / 0.28	270		553611
ワニス 下塗りラッカー 下塗り塗料 ジンクロメート プライマー 目止め剤	113	10°	0.013 / 0.33	100		553113
	213	20°	0.013 / 0.33	120		553213
	313	30°	0.013 / 0.33	150		553313
	413	40°	0.013 / 0.33	190	赤	553413
	513	50°	0.013 / 0.33	225		553513
	613	60°	0.013 / 0.33	270		553613
	813	80°	0.013 / 0.33	330		553813
目止め剤 プラスター 錆止め塗料	115	10°	0.015 / 0.38	100		553115
	215	20°	0.015 / 0.38	120		553215
	315	30°	0.015 / 0.38	150		553315
	415	40°	0.015 / 0.38	190		553415
	515	50°	0.015 / 0.38	225	黄	553515
	615	60°	0.015 / 0.38	270		553615
	715	70°	0.015 / 0.38	300		553715
	815	80°	0.015 / 0.38	330		553815
プラスター 錆止め塗料 鉛丹 水性トップコート	117	10°	0.017 / 0.43	100		553117
	217	20°	0.017 / 0.43	120		553217
	317	30°	0.017 / 0.43	150		553317
	417	40°	0.017 / 0.43	190		553417
	517	50°	0.017 / 0.43	225	黄	553517
	617	60°	0.017 / 0.43	270		553617
	717	70°	0.017 / 0.43	300		553717
	817	80°	0.017 / 0.43	330		553817
	219	20°	0.019 / 0.48	120		553219
	319	30°	0.019 / 0.48	150		553319
	419	40°	0.019 / 0.48	190		553419
	519	50°	0.019 / 0.48	225		553519
	619	60°	0.019 / 0.48	270	白	553619
	719	70°	0.019 / 0.48	300		553719
	819	80°	0.019 / 0.48	330		553819
	919	90°	0.019 / 0.48	385		553919
マイカ塗料 ジンクリッチ塗料 エマルション塗料 屋根用塗料	221	20°	0.021 / 0.53	120		553221
	321	30°	0.021 / 0.53	150		553321
	421	40°	0.021 / 0.53	190		553421
	521	50°	0.021 / 0.53	225	白	553521
	621	60°	0.021 / 0.53	270		553621
	721	70°	0.021 / 0.53	300		553721
	821	80°	0.021 / 0.53	330		553821

1)被塗物までの距離約30cm、圧力10MPa、合成樹脂塗料(DIN20秒)の場合のパターン幅

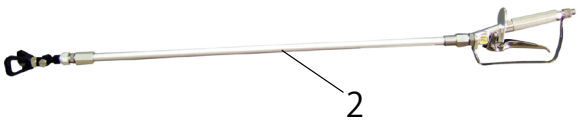
※吐出量・パターン幅は塗料及び粘度により異なりますので、適応塗料の詳細及び適正ノズルの選定については販売店もしくは弊社営業所にお問い合わせください。

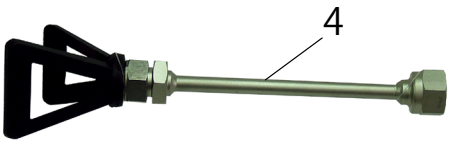
以下の表のノズルには、対応するガンフィルターが付属品として付いています。

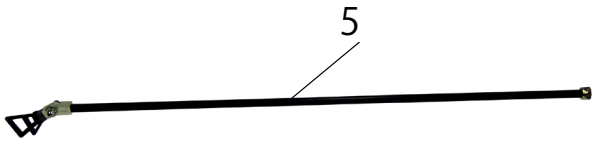
用途	刻印	角度	チップ口径 inch / mm	パターン幅 mm 1)	ガンフィルター	注文番号
大面積塗料	223	20°	0.023 / 0.58	120		553223
	323	30°	0.023 / 0.58	150		553323
	423	40°	0.023 / 0.58	190		553423
	523	50°	0.023 / 0.58	225	白	553523
	623	60°	0.023 / 0.58	270		553623
	723	70°	0.023 / 0.58	300		553723
	823	80°	0.023 / 0.58	330		553823
エマルション塗料 接着剤 水性塗料 目止め剤 厚膜材料 防錆剤	225	20°	0.025 / 0.64	120		553225
	325	30°	0.025 / 0.64	150		553325
	425	40°	0.025 / 0.64	190		553425
	525	50°	0.025 / 0.64	225		553525
	625	60°	0.025 / 0.64	270		553625
	725	70°	0.025 / 0.64	300		553725
	825	80°	0.025 / 0.64	330		553825
	227	20°	0.027 / 0.69	120		553227
	327	30°	0.027 / 0.69	150		553327
	427	40°	0.027 / 0.69	190		553427
	527	50°	0.027 / 0.69	225		553527
	627	60°	0.027 / 0.69	270		553627
	827	80°	0.027 / 0.69	330		553827
	229	20°	0.029 / 0.75	120		553229
	329	30°	0.029 / 0.75	150		553329
	429	40°	0.029 / 0.75	190		553429
	529	50°	0.029 / 0.75	225		553529
	629	60°	0.029 / 0.75	270		553629
	231	20°	0.031 / 0.79	120		553231
	331	30°	0.031 / 0.79	150		553331
	431	40°	0.031 / 0.79	190		553431
	531	50°	0.031 / 0.79	225	白	553531
	631	60°	0.031 / 0.79	270		553631
	731	70°	0.031 / 0.79	300		553731
	831	80°	0.031 / 0.79	330		553831
	233	20°	0.033 / 0.83	120		553233
	333	30°	0.033 / 0.83	150		553333
	433	40°	0.033 / 0.83	190		553433
	533	50°	0.033 / 0.83	225		553533
	633	60°	0.033 / 0.83	270		553633
	235	20°	0.035 / 0.90	120		553235
	335	30°	0.035 / 0.90	150		553335
	435	40°	0.035 / 0.90	190		553435
	535	50°	0.035 / 0.90	225		553535
	635	60°	0.035 / 0.90	270		553635
	735	70°	0.035 / 0.90	300		553735
	439	40°	0.039 / 0.99	190		553439
	539	50°	0.039 / 0.99	225		553539
	639	60°	0.039 / 0.99	270		553639
重防食	243	20°	0.043 / 1.10	120		553243
	443	40°	0.043 / 1.10	190		553443
	543	50°	0.043 / 1.10	225		553543
	643	60°	0.043 / 1.10	270		553643
	445	40°	0.045 / 1.14	190		553445
	545	50°	0.045 / 1.14	225		553545
	645	60°	0.045 / 1.14	270		553645
	451	40°	0.051 / 1.30	190		553451
	551	50°	0.051 / 1.30	225		553551
	651	60°	0.051 / 1.30	270		553651
	252	20°	0.052 / 1.32	120		553252
	455	40°	0.055 / 1.40	190		553455
	555	50°	0.055 / 1.40	225	緑	553555
	655	60°	0.055 / 1.40	270		553655
	261	20°	0.061 / 1.55	120		553261
	461	40°	0.061 / 1.55	190		553461
	561	50°	0.061 / 1.55	225		553561
	661	60°	0.061 / 1.55	270		553661
	263	20°	0.063 / 1.60	120		553263
	463	40°	0.063 / 1.60	190		553463
	565	50°	0.065 / 1.65	225		553565
	665	60°	0.065 / 1.65	270		553665
	267	20°	0.067 / 1.70	120		553267
	467	40°	0.067 / 1.70	190		553467

1)被塗物までの距離約30cm、圧力10MPa、合成樹脂塗料(DIN20秒)の場合のパターン幅

※吐出量・パターン幅は塗料及び粘度により異なりますので、適応塗料の詳細及び適正ノズルの選定については販売店もしくは弊社営業所にお問い合わせください。







アクセサリー:

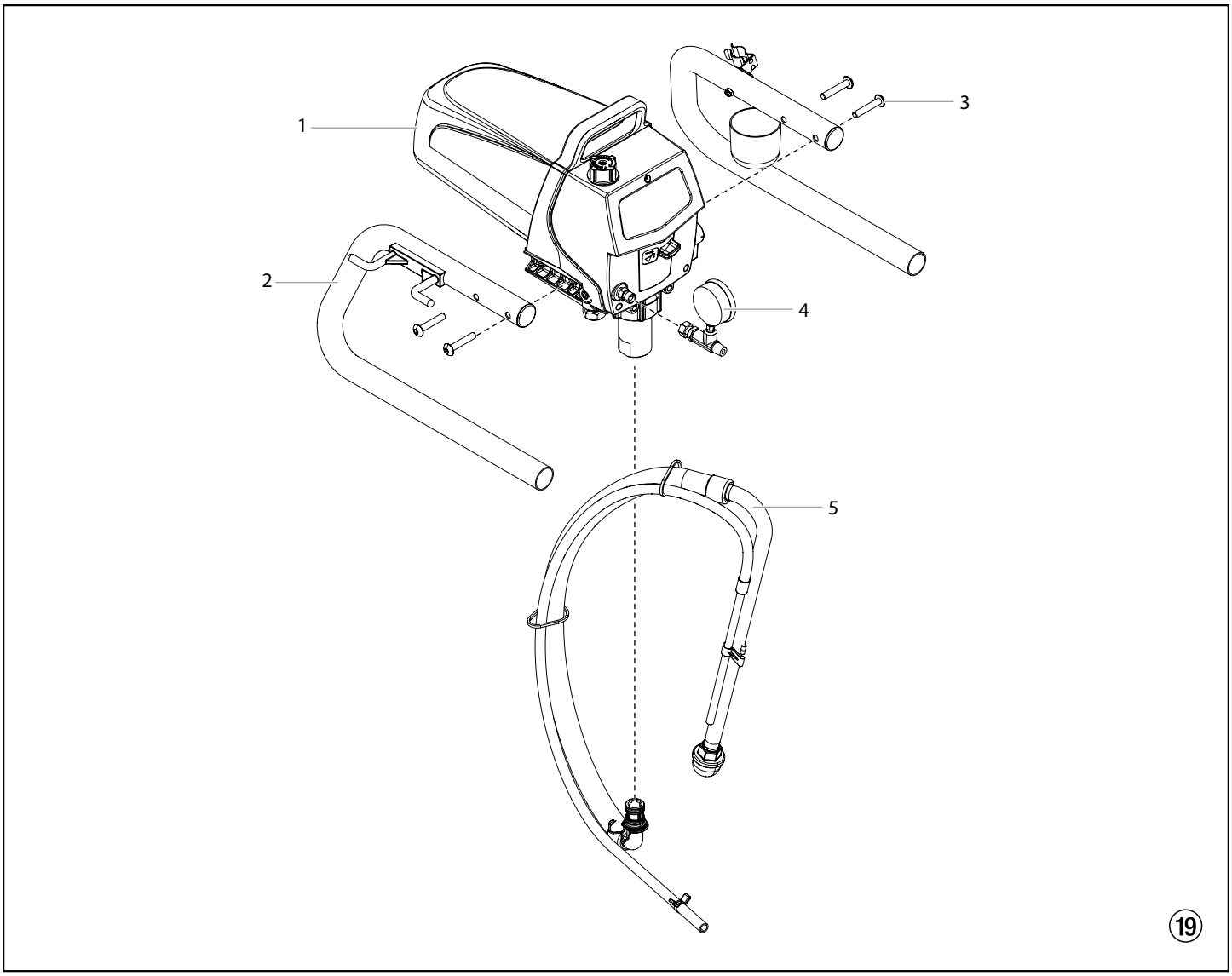
POS	製品名	注文番号
1	エアレススプレーガン AG-14 J (ステンレス仕様、ホース取付口 G3/8") エアレススプレーガン AG-08* (アルミニウム仕様、ホース取付口 NPS1/4")	2247 014 2247 008
2	ポールガン 長さ1.2 m 長さ 2.0 m	 2247 112 2247 124
3	圧送ローラー ERG-8	2230405

POS	製品名	注文番号
4	延長ガンキャップ 長さ 15 cm 長さ 30 cm 長さ 45 cm 長さ 60 cm	 2999 320 2999 321 2999 322 2999 323
5	延長ガンキャップ 回転ジョイント付き 長さ 1 m 長さ 2 m 長さ 3 m	 96 015 96 016 96 017

* 標準セット

分解図

全体

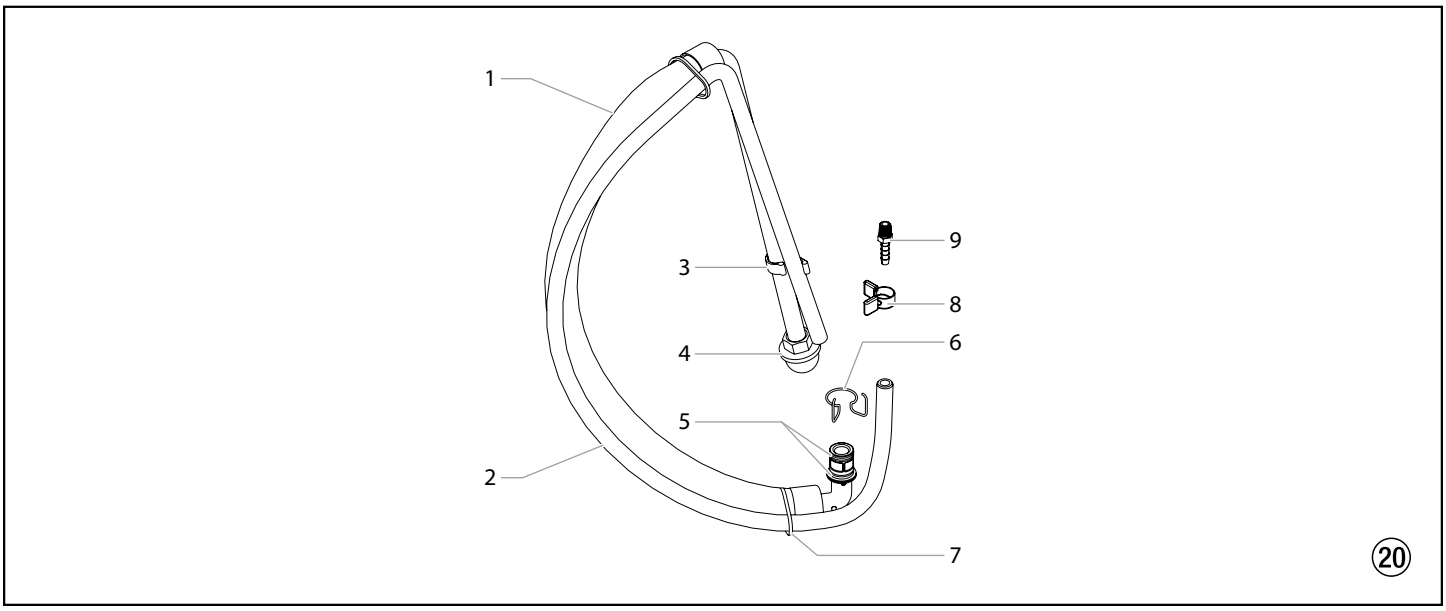


Pos.	PS 3.20	製品名
1*	-------	ドライブAssy.
2*	-------	スタンドAssy.
3	9805348	六角穴付ボルト (4)
4	0521229	圧力計
5*	0558672A	吸入ホースAssy.

* 個々のページ参照

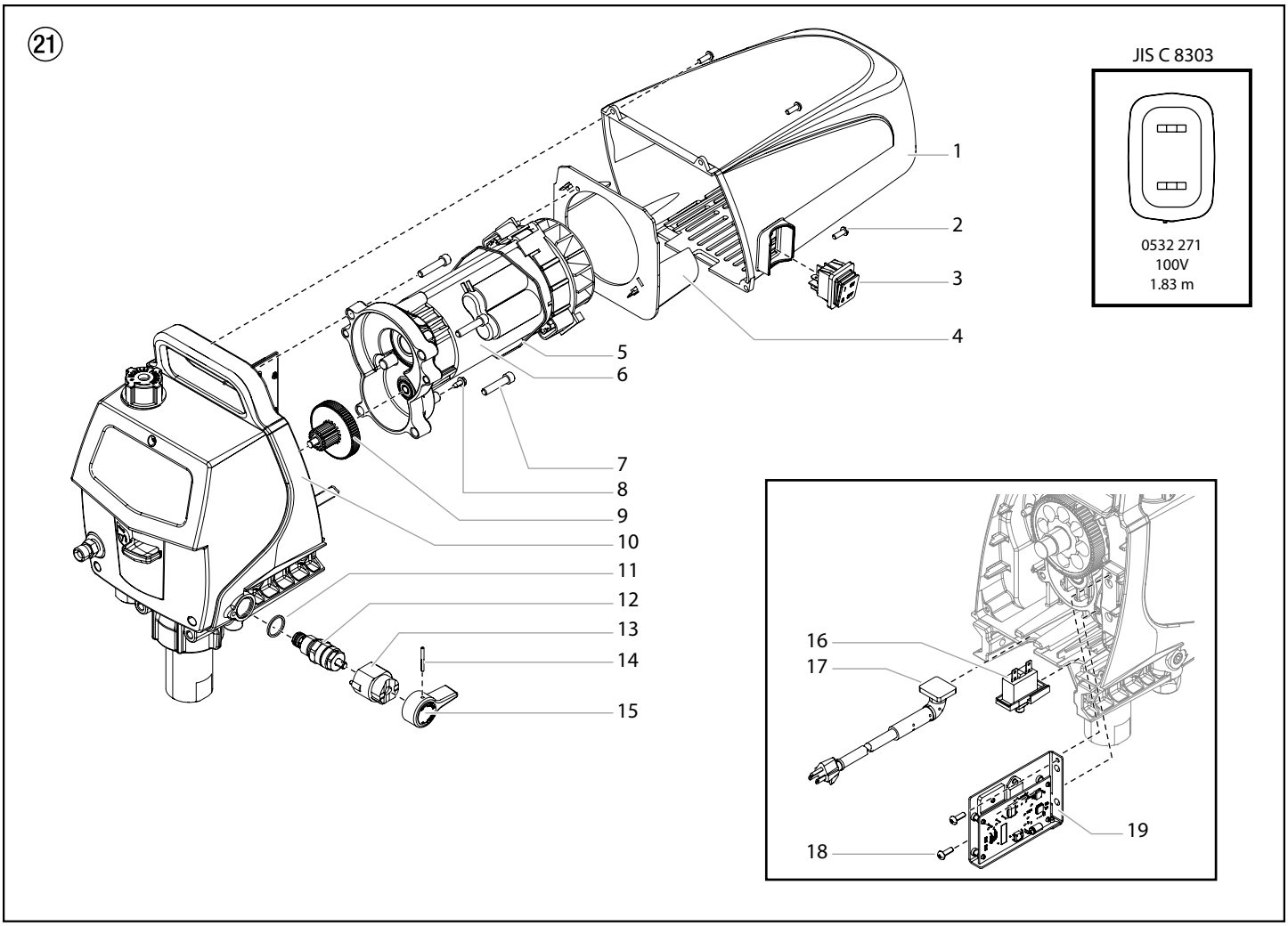
分解図

サクション部



Pos.	PS 3.20	製品名
1	0551706	吸入ホースセット（1と3～6を含む）
2	0558659A	リターンチューブセット
3	0279459	クリップ
4	0295565	吸入フィルター
5	9871105	Oリング(2)
	704-109	Oリング（※オプション　強溶剤用） (2)
6	9822526	ストップリング
7	9850638	バンド
8	0327226	ホースクランプ
9	193-200	ホースフィッティング

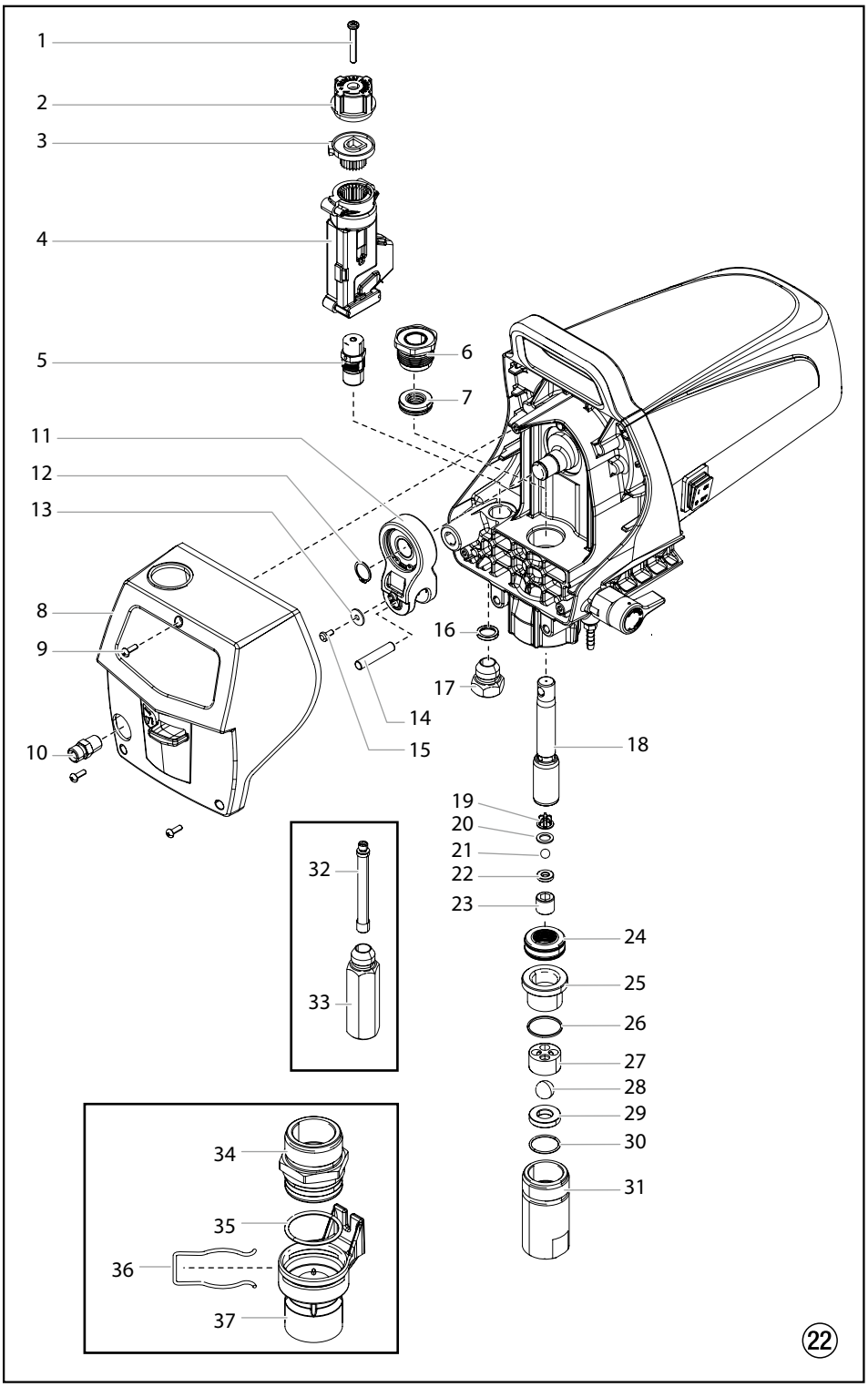
駆動部 1



Pos.	PS 3.20	製品名
1	0532920	モーターカバー
2	0509278	ねじ (4)
3	9850936	スイッチ
4	0532326	モーターバッフル
5	770-099	バンド
6	0532812	モーター Assy.（5含む）
7	9800341	六角穴付ボルト (4)
8	9800340	アースねじ (2)
9	0293938	＃2ギヤ
10	0519001	メインハウジングAssy.
11	0507745	シールパッキン

Pos.	PS 3.20	製品名
12	0507254	リリーフバルブセット（12～16含む）
13	0507931	カム
14	5006543	ピン
15	0508744	リリーフバルブレバー
16	0532206A	サーキットブレーカー
17	--------	電源コード
18	0509278	ねじ(2)
19	0532208A	基盤Assy.
サービスキット		
	0552988	モーターブラシ　キット

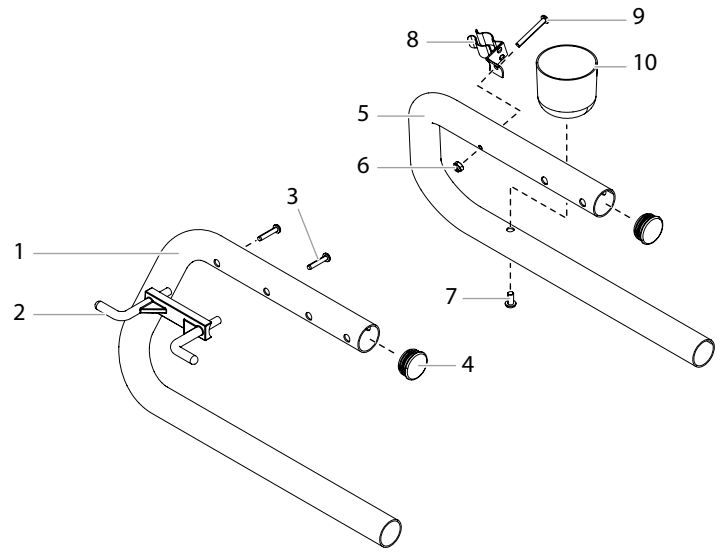
駆動部２（塗料ポンプ部）



Pos.	PS 3.20	製品名
1	9805300	ねじ
2	0532355A	圧力調整ノブ
3	0532334A	圧力調整ノブボタン
4	0532216A	圧力スイッチ
5	0532223A	トランスデューサー
6	0532215	上部ブッシング
7	0532914	上部パッキン
8	0532222A	前カバー
9	0509278	ねじ (3)
10	0509873	吐出口フィッティング
11	0532203A	ヨーク
12	9822529	リテイナーリング
13	9822600	ワッシャー
14	9832128	ロッドピン
15	0293395	ヘキサローブ小ねじ
16	0296289	ハンドルワッシャー
17	0532357	プラグ
18	0532254A	ピストン（18～23含む）
19	0551262	吐出弁ガイド
20	0551263	シールパッキン
21	50164	弁ボール
22	0551620	吐出弁シート
23	0512342	ロックねじ
24	0532915	下部パッキン
25	0552489	ブッシング
26	0509581	シールパッキン
27	0509591	吸入弁ガイド
28	0509583	弁ボール
29	0532345	吸入弁シート
30	0509582	Oリング, PTFE
31	0508680	吸入弁ハウジング
オプション		
32	540-030	フィルター
33	0532360A	フィルターハウジング
34	805-351A	吸入弁ハウジング
35	800-332	Oリング
36	805-350	クリップ
37	0532242A	プッシャー（35・36含む）
サービスキット		
	0532912	フルイドセクション交換キット（6・7・20・21・24・26・28・30）
	0532917	バルブシートキット（19～22、28～30含む）

分解図

フレーム部



㉓

Pos.	PS 3.20	製品名
1	0532372A	フレーム右
2	0532356	コードラップ
3	0508660	十字穴付鍋小ねじ
4	0294635	エンドキャップ(4)
5	0532337A	フレーム左
6	0509856	回り止め付　六角ナット
7	9805230	タッピンねじ
8	806-216	クリップ
9	0551732	十字穴付鍋小ねじ
10	0508381	フィルターカップ

機器の点検

安全上の理由から、必要に応じた頻度で、ただし少なくとも12か月おきに、専門家に本機の点検を依頼し、引き続き正常に動作することを確認してください。
機器を使用していない場合は、点検を、次回の使用開始時まで延期することができます。
さらに、その国の（異なる可能性がある）点検規定およびメンテナンス規定にも従ってください。
不明な点がある場合は、Wagner社のカスタマーサービスまでご連絡ください。

⚠ 廃棄に関する注意

本機の廃棄、および塗料、洗浄剤の廃棄に関しては、国・地方自治体の消防・電気・案全関連の法規定に従ってください。

製造物責任に関する重要事項
1990年1月1日に発効したEU規制に従い、メーカーは、すべての部品がメーカー製であるか、メーカーによって認可されたものであり、機器の組立と操作が正しく行われた場合のみ、製造物に対し責任を負います。他社製の付属品および交換部品を使用した場合、製造物責任の一部または全部が無効になります。極端なケースでは、管轄当局（同業組合および営業監督庁）によって機器全体の使用が禁止されることもあります。

WAGNER製の付属品および交換部品を使用しないと、安全規定を満たすことができません。

保証書

装置は次の製造保証により包括されています。
納入日から１２ヶ月（１－シフトの場合）或いは６ヶ月（２－シフトの場合）以内に設計・材料・製造不良が原因で実質的に使用できない部品及び付属品の修理・交換を無償で行う。
修理交換に関する保証条件は当社の自由裁量で行われる。
実施に伴う運賃、工賃、材料費は特別な事情を除きすべて当社で負担される。
下記理由で引き起こされた損傷は保証条項には包括されません；
天地異変による損傷、不適切な使用、購入者或いは第三者による誤った設置・始動、磨耗損耗、不注意な取扱い、不完全な保守点検、不適切な被塗物、代用材料、化学反応、電気化学作用。
ワグナーが製造していない部品に関しては保証条項に入りません。
交換部品の保証期限は拡大延長されませんので受領次第検査して下さい。
製品保証の喪失を避けるため、欠陥は直ちに連絡してください。
製品保証は購入先及び納入先に限定されます。
転売先での修理交換は有償となります。
この保証条項は法的制限は無く、当社の一般取引条件となります。

日本ワグナー・スプレーテック 株式会社

〒574-0057

大阪府大東市新田西町2-35

TEL:072-874-3561

FAX:072-874-3426

電子メール:marketing@wagner-japan.co.jp

仕様・部品番号は予告なく変更することがありますので、
あらかじめご了承ください。